

## SPE

Quick Reference Guide  
Central Europe





**Carl Valentin GmbH**

Postfach 3744  
78026 Villingen-Schwenningen  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 (0)7720 9712-0  
Fax +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

DE - DEUTSCH	5
ES - ESPAÑOL	31
FR - FRANÇAIS	57
GB - ENGLISH	83
IT - ITALIANO	109
PT - PORTUGUESE	135
TR - TÜRKÇE	161



Kurzanleitung und Hinweise zur  
Produktsicherheit

Deutsch

Copyright by Carl Valentin GmbH.

Angaben zu Lieferumfang, Aussehen, Leistung, Maßen und Gewicht entsprechen unseren Kenntnissen zum Zeitpunkt der Drucklegung.

Änderungen sind vorbehalten.

Kein Teil des Werks darf in irgendeiner Form (Druck, Fotokopie oder einem anderen Verfahren) ohne schriftliche Genehmigung von Carl Valentin GmbH reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden.

Durch die ständige Weiterentwicklung der Geräte können evtl. Abweichungen zwischen der Dokumentation und dem Gerät auftreten. Die aktuelle Version ist unter [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de) zu finden.

#### **Warenzeichen**

Alle genannten Marken oder Warenzeichen sind eingetragene Marken oder eingetragene Warenzeichen ihrer jeweiligen Eigentümer und ggf. nicht gesondert gekennzeichnet. Aus dem Fehlen der Kennzeichnung kann nicht geschlossen werden, dass es sich nicht um eine eingetragene Marke oder ein eingetragenes Warenzeichen handelt.

Druckmodule der Carl Valentin GmbH erfüllen folgende Sicherheitsrichtlinien:

- CE** EG-Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)  
EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit (89/336/EWG)



#### **Carl Valentin GmbH**

Postfach 3744  
78026 Villingen-Schwenningen  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 (0)7720 9712-0  
Fax +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

---

## Inhalt

Bestimmungsgemäße Verwendung	8
Sicherheitshinweise	8
Umweltgerechte Entsorgung	9
Betriebsbedingungen	10
Auspacken des Druckmoduls	13
Lieferumfang	13
Aufstellen des Druckmoduls	13
Anschließen des Druckmoduls	13
Inbetriebnahme des Druckmoduls	13
Etikettenrolle im Spendemodus einlegen	14
Etikettenrolle im Durchlaufmodus einlegen	14
Transferband einlegen	15
Druck Initialisierung	16
Etikettenlayout	16
Geräteparameter	17
Spender I/O	19
Remote Konsole	19
Schnittstellen	20
Emulation	21
Datum & Uhrzeit	21
Service Funktionen	22
Grundmenü	24
Memory Card	25
Technische Daten (Corner Type)	27
Technische Daten (Flat Type)	28
Druckwalze reinigen	29
Druckkopf reinigen	30
Etikettenlichtschranke reinigen	30

## Bestimmungsgemäße Verwendung

- Das Druckmodul ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Es kann dennoch bei der Verwendung Gefahr für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen des Druckmoduls und anderer Sachwerte entstehen.
- Das Druckmodul darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Bedienungsanleitung benutzt werden. Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen, müssen umgehend beseitigt werden.
- Das Druckmodul ist ausschließlich zum Bedrucken von geeigneten und vom Hersteller zugelassenen Materialien bestimmt. Eine andersartige oder darüber hinausgehende Benutzung ist nicht bestimmungsgemäß. Für aus missbräuchlicher Verwendung resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht - das Risiko trägt alleine der Anwender.
- Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Betriebsanleitung, einschließlich der vom Hersteller gegebenen Wartungsempfehlungen/-vorschriften.

## Sicherheitshinweise

- Das Druckmodul ist für Stromnetze mit Wechselspannung von 230 V ausgelegt. Druckmodul nur an Steckdosen mit Schutzleiterkontakt anschließen.
- Das Druckmodul ist nur mit Geräten zu verbinden, die Schutzkleinspannung führen.
- Vor dem Herstellen oder Lösen von Anschlüssen alle betroffenen Geräte (Computer, Drucker, Zubehör) ausschalten.
- Das Druckmodul darf nur in einer trockenen Umgebung betrieben und keiner Nässe (Spritzwasser, Nebel, etc.) ausgesetzt werden.
- Das Druckmodul darf nicht in explosionsgefährdeter Atmosphäre und nicht in Nähe von Hochspannungsleitungen betreiben.
- Das Gerät nur in Umgebungen einsetzen die vor Schleifstäuben, Metallspänen und ähnlichen Fremdkörpern geschützt sind.
- Bei Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen bei geöffnetem Deckel, ist darauf zu achten, dass Kleidung, Haare, Schmuckstücke oder ähnliches von Personen nicht mit den offen liegenden, rotierenden Teilen in Berührung kommen.



### HINWEIS!

Bei der offenen Druckeinheit sind baubedingt die Anforderungen der EN60950-1 hinsichtlich Brandschutzgehäuse nicht erfüllt. Diese müssen durch den Einbau in das Endgerät gewährleistet werden.

- Die Druckbaugruppe kann während des Drucks heiß werden. Während des Betriebs nicht berühren und vor Materialwechsel, Ausbauen oder Justieren abkühlen lassen.
- Nur die in der Bedienungsanleitung beschriebenen Handlungen dürfen ausgeführt werden. Arbeiten die darüber hinausgehen dürfen nur vom Hersteller oder in Abstimmung mit dem Hersteller durchgeführt werden.
- Unsachgemäße Eingriffe an elektronischen Baugruppen und deren Software können Störungen verursachen.
- Unsachgemäße Arbeiten oder andere Veränderungen am Gerät können die Betriebssicherheit gefährden.
- Servicearbeiten immer in einer qualifizierten Werkstatt durchführen lassen, die die notwendigen Fachkenntnisse und Werkzeug zur Durchführung der erforderlichen Arbeit besitzt.
- An den Geräten sind Warnhinweis-Etiketten angebracht. Keine Warnhinweis-Etiketten entfernen sonst können Gefahren nicht erkannt werden.
- Das Druckmodul ist beim Einbau in die Gesamt-Maschine in den NOT-AUS-Kreis einzubinden.
- Vor Inangangsetzung der Maschine müssen alle trennenden Schutzeinrichtungen angebracht sein.



### GEFAHR!

Lebensgefahr durch Netzspannung!  
⇒ Gehäuse des Geräts nicht öffnen.



### Für Norwegen und Schweden

Geräte, die über einen Netzanschluss mit einer Verbindung zur Schutzerdung an die Schutzerdung der elektrischen Anlage des Gebäudes und an ein Kabelverteilsystem mit Koaxialkabeln angeschlossen sind, können unter bestimmten Umständen Brandgefahren verursachen. Die Verbindung mit einem Kabelverteilsystem muss daher über eine Einrichtung erfolgen, die eine elektrische Isolierung unterhalb eines bestimmten Frequenzbereichs bereitstellt.



## **Umweltgerechte Entsorgung**

Hersteller von B2B-Geräten sind ab dem 23.03.2006 verpflichtet Altgeräte, die nach dem 13.08.2005 hergestellt wurden, zurückzunehmen und zu verwerten. Diese Altgeräte dürfen grundsätzlich nicht an kommunalen Sammelstellen abgegeben werden. Sie dürfen nur vom Hersteller organisiert verwertet und entsorgt werden. Entsprechend gekennzeichnete Valentin Produkte können daher zukünftig an Carl Valentin GmbH zurückgegeben werden.

Die Altgeräte werden daraufhin fachgerecht entsorgt.

Die Carl Valentin GmbH nimmt dadurch alle Verpflichtungen im Rahmen der Altgeräteentsorgung rechtzeitig wahr und ermöglicht damit auch weiterhin den reibungslosen Vertrieb der Produkte. Wir können nur frachtfrei zugesandte Geräte zurücknehmen.

Weitere Informationen finden Sie in der WEEE Richtlinie oder auf unserer Internetseite [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).

## Betriebsbedingungen

Die Betriebsbedingungen sind Voraussetzungen, die vor Inbetriebnahme und während des Betriebs unserer Geräte erfüllt sein müssen, um einen sicheren und störungsfreien Betrieb zu gewährleisten.

Bitte lesen Sie die Betriebsbedingungen aufmerksam durch.

Falls Sie Fragen, im Hinblick auf die praktischen Anwendungen der Betriebsbedingungen haben, setzen Sie sich mit uns oder Ihrer zuständigen Kundendienststelle in Verbindung.

## Allgemeine Bedingungen

Die Geräte sind bis zur Aufstellung nur in der Originalverpackung zu transportieren und aufzubewahren.

Die Geräte dürfen nicht aufgestellt und nicht in Betrieb genommen werden, bevor die Betriebsbedingungen erfüllt sind.

Die Inbetriebnahme ist solange untersagt, bis festgestellt wurde, dass - soweit zutreffend - die Maschine, in die die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht.

Inbetriebnahme, Programmierung, Bedienung, Reinigung und Pflege unserer Geräte dürfen nur nach gründlichem Lesen unserer Anleitungen durchgeführt werden.

Die Geräte dürfen nur von geschultem Personal bedient werden.



Wiederholt Schulungen durchführen.

Inhalt der Schulung sind die Kapitel 'Betriebsbedingungen', 'Material einlegen' und 'Wartung und Reinigung'.

Die Hinweise gelten ebenfalls für die von uns gelieferten Fremdgeräte.

Es dürfen nur Original Ersatz- und Austauschteile verwendet werden.

Bezüglich Ersatz-/Verschleißteilen bitte an den Hersteller wenden.

## Hinweise zur Lithium Batterie

Für die Lithium Batterie (Typ CR 2032), die sich auf der CPU des Druckers befindet, gilt die Batterieverordnung die vorsieht, dass entladene Batterien in Altbatteriesammelgefäße des Handels und der öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger zu geben sind. Falls Batterien nicht vollständig entladen sind, müssen Maßnahmen gegen Kurzschlüsse getroffen werden. Bei einer Außerbetriebsetzung des Druckmoduls muss die Batterie in jedem Fall getrennt vom Gerät entsorgt werden.



### **GEFAHR!**

Lebensgefahr durch Explosion!

⇒ Nicht leitendes Werkzeug benutzen.

## Bedingungen an den Aufstellungsort

Die Aufstellfläche sollte eben, erschütterungs-, schwingungs- und luftzugsfrei sein.

Die Geräte sind so anzuordnen, dass eine optimale Bedienung und eine gute Zugänglichkeit zur Wartung möglich sein.

## Installation der bauseitigen Netzversorgung

Die Installation der Netzversorgung zum Anschluss unserer Geräte muss nach den internationalen Vorschriften und den daraus abgeleiteten Bestimmungen erfolgen. Hierzu gehören im Wesentlichen die Empfehlungen einer der drei folgenden Kommissionen:

- Internationale Elektronische Kommission (IEC)
- Europäisches Komitee für Elektronische Normung (CENELEC)
- Verband Deutscher Elektrotechniker (VDE)

Unsere Geräte sind nach VDE-Schutzklasse I gebaut und müssen an einen Schutzleiter angeschlossen werden. Die bauseitige Netzversorgung muss einen Schutzleiter haben, um geräteinterne Störspannungen abzuleiten.

## Technische Daten der Netzversorgung

Netzspannung und Netzfrequenz:	Siehe Typenschild
Zulässige Toleranz der Netzspannung:	+6% bis -10% vom Nennwert
Zulässige Toleranz der Netzfrequenz:	+2% bis -2% vom Nennwert
Zulässiger Klirrfaktor der Netzspannung:	<=5%

### Entstörmaßnahmen:

Bei stark verseuchtem Netz (z.B. bei Einsatz von thyristorgesteuerten Anlagen) müssen bauseits Entstörmaßnahmen getroffen werden. Sie haben zum Beispiel folgende Möglichkeiten:

- Separate Netzzuleitung zu unseren Geräten vorsehen.
- In Problemfällen kapazitiv entkoppelten Trenntransformator oder sonstiges Entstörgerät in die Netzzuleitung vor unseren Geräten einbauen.

## Störstrahlung und Störfestigkeit

Störaussendung/Emission gemäß EN 61000-6-4: 08-2002

- Störspannung auf Leitungen gemäß EN 55022: 09-2003
- Störfeldstärke gemäß EN 55022: 09-2003

Störfestigkeit/Immunity gemäß EN 61000-6-2: 03-2006

- Störfestigkeit gegen Entladung statischer Elektrizität gemäß EN 61000-4-2: 12-2001
- Elektromagnetischer Felder gemäß EN 61000-4-3: 11-2003
- Störfestigkeit gegen schnelle elektrische Transienten (Burst) gemäß EN 61000-4-4: 07-2005
- Störfestigkeit gegen Stoßspannungen (Surge) gemäß EN 61000-4-5: 12-2001
- Hochfrequente Spannungen gemäß EN 61000-4-6: 12-2001
- Spannungsunterbrechungen und Spannungsabsenkung gemäß EN 61000-4-11: 02-2005



Dies ist eine Einrichtung der Klasse A. Diese Einrichtung kann im Wohnbereich Funkstörungen verursachen; in diesem Fall kann vom Betreiber verlangt werden, angemessene Maßnahmen durchzuführen und dafür aufzukommen.

## Sicherheit

- EN 415-2 - Sicherheit von Verpackungsmaschinen
- EN 60204-1:2006 - Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1

## Verbindungsleitungen zu externen Geräten

Alle Verbindungen müssen in abgeschirmten Leitungen geführt werden. Das Schirmgeflecht muss auf beiden Seiten großflächig mit dem Steckergehäuse verbunden werden.

Es darf keine parallele Leitungsführung zu Stromleitungen erfolgen. Bei unvermeidlicher Parallelführung ist ein Mindestabstand von 0,5 m einzuhalten.

Temperaturbereich der Leitungen: -15 bis +80 °C.

Es dürfen nur Geräte mit Stromkreisen angeschlossen werden die die Anforderung 'Safety Extra Low Voltage' (SELV) erfüllen. Im Allgemeinen sind dies Geräte, die nach EN 60950 geprüft sind.

## Installation Datenleitungen

Die Datenkabel müssen vollständig geschirmt und mit Metall- oder metallisierten Steckverbindergehäusen versehen sein. Geschirmte Kabel und Steckverbinder sind erforderlich, um Ausstrahlung und Empfang elektrischer Störung zu vermeiden.

Zulässige Leitungen

Abgeschirmte Leitung:      4 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 4 x 2 x AWG 26)  
                                     6 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 6 x 2 x AWG 26)  
                                     12 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> (12 x 2 x AWG 26)

Sende- und Empfangsleitungen müssen jeweils paarig verdrillt sein.

Maximale Leitungslängen:    bei Schnittstelle V 24 (RS232C) - 3 m (mit Abschirmung)  
                                     bei Centronics - 3 m (mit Abschirmung)  
                                     bei USB - 3 m  
                                     bei Ethernet - 100 m

## Luftkonvektion

Um eine unzulässige Erwärmung zu vermeiden, muss sich um das Gerät eine freie Luftkonvektion bilden können.

## Grenzwerte

Schutzart gemäß IP:	20
Umgebungstemperatur °C (Betrieb):	Min. +5 Max. +40
Umgebungstemperatur °C (Transport, Lagerung):	Min. -25 Max. +60
Relative Luftfeuchte % (Betrieb):	Max. 80
Relative Luftfeuchte % (Transport, Lagerung):	Max. 80 (Betauung der Geräte nicht zulässig)

## Gewährleistung

Wir lehnen die Haftung für Schäden ab, die entstehen können durch:

- Nichtbeachtung unserer Betriebsbedingungen und Bedienungsanleitung.
- Fehlerhafte elektrische Installation der Umgebung.
- Bauliche Veränderungen an unseren Geräten.
- Fehlerhafte Programmierung und Bedienung.
- Nicht durchgeführte Datensicherung.
- Verwendung von nicht Original Ersatz- und Zubehörteilen.
- Natürlichem Verschleiß und Abnutzung.

Wenn Sie Geräte neu einstellen oder programmieren, kontrollieren Sie die Neueinstellung durch einen Probelauf und Probedruck. Sie vermeiden dadurch fehlerhafte Ergebnisse, Auszeichnungen und Auswertungen.

Die Geräte dürfen nur von geschulten Mitarbeitern bedient werden.

Kontrollieren Sie den sachgemäßen Umgang mit unseren Produkten und wiederholen Sie Schulungen.

Wir übernehmen keine Garantie dafür, dass alle in dieser Anleitung beschriebenen Eigenschaften bei allen Modellen vorhanden sind. Bedingt durch unser Streben nach ständiger Weiterentwicklung und Verbesserung besteht die Möglichkeit, dass sich technische Daten ändern, ohne dass eine Mitteilung darüber erfolgt.

Durch Weiterentwicklung oder länderspezifischen Vorschriften können Bilder und Beispiele in der Anleitungen von der gelieferten Ausführung abweichen.

Bitte beachten Sie die Informationen über zulässige Druckmedien und die Hinweise zur Gerätepflege, um Beschädigungen oder vorzeitigen Verschleiß zu vermeiden.

Wir haben uns bemüht, dieses Handbuch in verständlicher Form zu verfassen, und Ihnen möglichst viele Informationen zu geben. Falls sich Fragen ergeben oder wenn Sie Fehler entdecken, bitte teilen Sie uns dies mit, damit wir die Möglichkeit haben, unsere Handbücher zu verbessern.

## Auspacken des Druckmoduls

- ⇒ Druckmechanik und Ansteuerelektronik aus dem Karton heben.
- ⇒ Druckmechanik und Ansteuerelektronik auf Transportschäden prüfen.
- ⇒ Lieferung auf Vollständigkeit prüfen.

## Lieferumfang

- Druckmechanik.
- Ansteuerelektronik.
- Netzkabel.
- Verbindungskabel (Druckkopf/Motoren, Sensoren, Power).
- I/O Zubehör (Gegenstecker für I/Os).
- 1 Rolle Transferband.
- Pappkern (leer), auf Transferbandaufwicklung vormontiert.
- Reinigungsfolie für Druckkopf.
- Dokumentation.
- Druckertreiber CD.



Originalverpackung für eventuelle spätere Lieferungen aufbewahren.

## Montieren des Druckmoduls



### VORSICHT!

Beschädigung des Gerätes und der Druckmaterialien durch Feuchtigkeit und Nässe.

- ⇒ Druckmodul nur an trockenen und vor Spritzwasser geschützten Orten aufstellen.

- ⇒ Druckmechanik erschütterungs-, schwingungs- und luftzugsfreier montieren.
- ⇒ Deckel der Druckmechanik öffnen.
- ⇒ Transportsicherung aus Schaumstoff im Druckkopfbereich entfernen.

## Anschließen des Druckmoduls

Das Druckmodul ist mit einem Weitbereichsnetzteil ausgerüstet. Der Betrieb mit einer Netzspannung von 230 V / 50-60 Hz ist ohne Eingriff am Gerät möglich.



### VORSICHT!

Beschädigung des Gerätes durch undefinierte Einschaltströme.

- ⇒ Vor dem Netzanschluss den Netzschalter auf Stellung 'O' bringen.

- ⇒ Netzkabel in Netzanschlussbuchse stecken.
- ⇒ Stecker des Netzkabels in geerdete Steckdose stecken.




Durch unzureichende oder fehlende Erdung können Störungen im Betrieb auftreten.

Darauf achten, dass alle an den Etikettendrucker angeschlossenen Computer sowie die Verbindungskabel geerdet sind.

- ⇒ Druckmodul mit Computer oder Netzwerk mit einem geeigneten Kabel verbinden.

## Inbetriebnahme des Druckmoduls

Wenn alle Anschlüsse hergestellt sind:

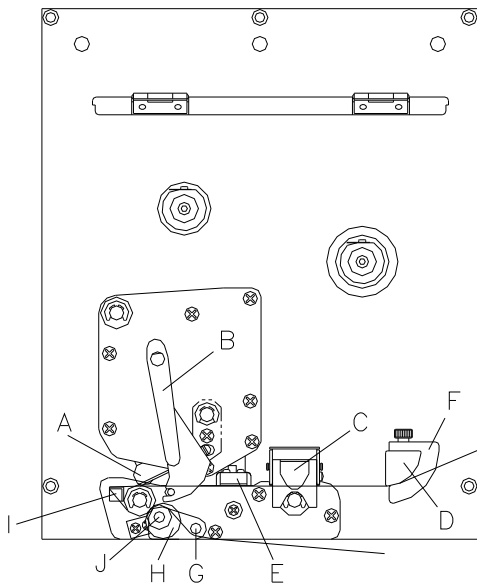
- ⇒ Druckmodul am Netzschalter einschalten.  
Nach Einschalten der Ansteuerelektronik erscheint das Grundmenü, aus welchem Gerätetyp, aktuelles Datum und Uhrzeit zu ersehen sind.
- ⇒ Etikettenmaterial und Transferband einlegen.
- ⇒ Im Menü 'Etikettenlayout/Etikett messen' den Messvorgang starten.
- ⇒ Taste  auf der Folientastatur drücken, um den Messvorgang zu beenden.



Um eine korrekte Messung zu ermöglichen, müssen mindestens zwei vollständige Etiketten vorgeschoben werden (nicht bei Endlosetiketten).

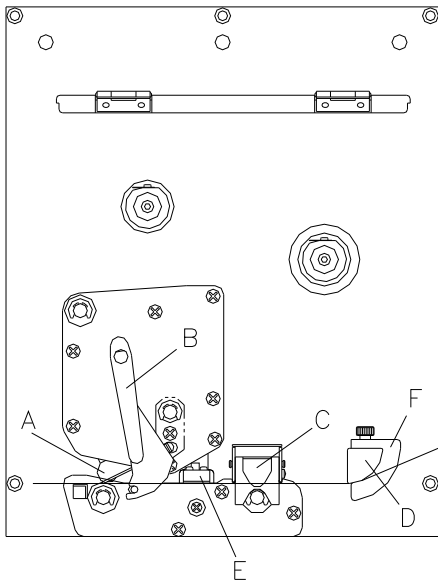
Bei der Messung der Etiketten- und Schlitzlänge können geringe Differenzen auftreten. Aus diesem Grund können die Werte manuell im Menü 'Etikettenlayout/Etiketten- und Schlitzlänge' eingestellt werden.

## Etikettenrolle im Spendemodus einlegen



- Deckel des Druckmoduls öffnen.
- Roten Andruckhebel (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um Druckkopf (A) aufzuklappen.
- Roten Riegel nach oben ziehen, um die Lagerschiene (C) zu öffnen.
- Etikettenmaterial (Mindesthöhe = 15 mm) unterhalb der Etikettenführung (D) und des Druckkopfs (A) hindurch führen. Darauf achten, dass das Material durch die Lichtschranke (E) läuft.
- Lagerschiene (C) wieder nach unten drücken, bis sie einrastet.
- Roten Andruckhebel (B) bis er einrastet im Uhrzeigersinn drehen, um den Druckkopf (A) anzuklappen.
- Stellringe (F) der Etikettenführung auf die Materialbreite ausrichten.
- Spendewippe (G) nach unten durch Zug des Rändelknopfs (H) nach außen wegklappen.
- Einige Etiketten vom Trägermaterial abziehen und Trägermaterial über die Spendekante (I) und zwischen der geriffelten Kunststoffwalze (J) und der Welle der Spendewippe (G) durchführen.
- Spendewippe (G) wieder nach oben drücken und einrasten.
- Trägermaterial nach hinten führen und an der Aufwickelvorrichtung befestigen.
- Offsetwert im Menüpunkt 'Spender I/O' eingeben.
- Deckel des Druckmoduls wieder schließen.

## Etikettenrolle im Durchlaufmodus einlegen



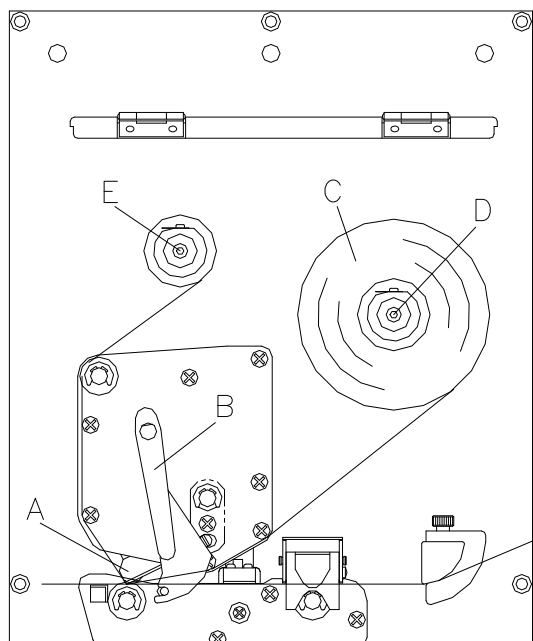
- Deckel des Druckmoduls öffnen.
- Roten Andruckhebel (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um Druckkopf (A) aufzuklappen.
- Roten Riegel nach oben ziehen, um die Lagerschiene (C) zu öffnen.
- Etikettenmaterial unterhalb der Etikettenführung (D) hindurch führen. Darauf achten, dass das Material durch die Lichtschranke (E) läuft.
- Lagerschiene (C) wieder nach unten drücken bis sie einrastet.
- Roten Andruckhebel (B) bis er einrastet im Uhrzeigersinn drehen, um den Druckkopf (A) anzuklappen.
- Stellringe (F) der Etikettenführung auf die Materialbreite ausrichten.
- Deckel des Druckmoduls wieder schließen.

## Transferband einlegen



Da durch elektrostatische Entladung die dünne Beschichtung des Thermodruckkopfes oder andere elektronische Teile beschädigt werden können, sollte das Transferband antistatisch sein.

Die Verwendung falscher Materialien kann zu Fehlfunktionen des Druckers führen und die Garantie erlöschen lassen.



Bevor eine neue Transferbandrolle eingelegt wird, ist der Druckkopf mit Druckkopf- und Walzenreiniger (97.20.002) zu reinigen.

Die Handhabungsvorschriften zur Verwendung von Isopropanol (IPA) sind zu beachten. Bei Kontakt mit der Haut oder den Augen mit fließendem Wasser gründlich auswaschen. Bei anhaltender Reizung Arzt aufsuchen. Für gute Belüftung sorgen.

- Deckel des Druckmoduls öffnen.
- Roten Andruckhebel (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um Druckkopf (A) aufzuklappen.
- Transferbandrolle (C) mit Außenwicklung auf die Abwickelrolle (D) stecken.
- Farbband-Leerkern über die Aufwickelrolle (E) schieben und Transferband unterhalb des Druckkopfs durchführen.
- Transferbandanfang mit einem Klebestreifen am Leerkern der Aufwickelrolle (E) fixieren. Hierbei die Rotationsrichtung der Transferbandaufwicklung gegen den Uhrzeigersinn beachten.
- Roten Andruckhebel (B) bis er einrastet im Uhrzeigersinn drehen, um den Druckkopf (A) anzuklappen.
- Deckel des Druckmoduls wieder schließen.



Für die Thermotransfer-Druckmethode muss ein Farbband eingelegt werden. Bei Verwendung des Druckmoduls für den direkten Thermodruck wird kein Farbband eingelegt. Die im Druckmodul verwendeten Farbbänder müssen mindestens so breit sein wie das Druckmedium. Ist das Farbband schmaler als das Druckmedium, bleibt der Druckkopf teilweise ungeschützt und nutzt sich vorzeitig ab.

## Druck Initialisierung

Tastenfolge: **F**

Funktionsmenü  
Druck Init

Taste: ●

Geschw: 100  
Brennst: 100

### Geschwindigkeit:

Wertebereich: 50 mm/s ... 300 mm/s (siehe Technische Daten).

### Brennstärke:

Wertebereich 10% ... 200%.

Taste: ▶

Prüfung TR-Band  
EIN starke Empf

### Transferbandüberwachung:

**Aus:** Die Transferbandüberwachung ist deaktiviert.

**Ein:** Die Transferbandüberwachung ist aktiviert.

**starke Empfindlichkeit:** Das Druckmodul reagiert sofort auf das Ende des Transferbandes.

**schwache Empfindlichkeit:** Das Druckmodul reagiert um ca. 1/3 langsamer auf das Ende des Transferbandes.

Taste: ▶

Y-Verschiebung  
Offs (mm): 1.5

### Y-Verschiebung:

Angabe der Nullpunktverschiebung in mm.

Wertebereich: -30.0 ... +90.0.

Taste: ▶

X-Verschiebung  
Offs (mm): -1.5

### X-Verschiebung:

Angabe der Verschiebung in X-Richtung.

Wertebereich: -90.0 ... +90.0.

Taste: ▶

Abreißkante  
Offs (mm): 7.5

### Abreißkante:

Der Standardwert des Abreißkanten Offsets ist 12 mm.

Wertebereich: 0 ... 50.0 mm.

## Etikettenlayout

Tastenfolge: **F**, ▶

Funktionsmenü  
Etikettenlayout

Taste: ●

Etikett: 50.3  
Schlitz: 2.0

**Etikett:** Empfohlenen Mindesthöhe: 15 mm.

**Schlitz:** Empfohlener Mindestwert: 1 mm.

Taste: ▶

Etibbreite: 20.0  
Anzahl Bahnen: 4

### Etikettenbreite / Anzahl Bahnen:

Angabe der Breite eines Etiketts sowie die Angabe wie viele Etiketten nebeneinander auf dem Trägermaterial sind.

Taste: ▶

Etikett messen  
Messung starten

### Etikett messen:

Messvorgang mit Taste ● starten.

Taste: ▶

Etikettentyp  
Haftetiketten

### Etikettentyp:

Standardmäßig sind Haftetiketten eingestellt, falls Sie jedoch Endlosetiketten verwenden möchten, müssen Sie dies im Menü auswählen.

Taste: ▶

Material  
Typ 2

### Materialauswahl:

Auswahl des Etiketten- bzw. Transferbandmaterials.

Taste: ▶

Lichtschanke AP  
Durch-LS norm 10

### Lichtschanke:

Auswahl der verwendeten Lichtschanke.

### Abtastposition (AP):

Mit Hilfe dieser Funktion kann die prozentuale Länge des Etiketts eingegeben werden, nach dem das Etikettenende gesucht wird.



Taste: 

Fehlerlänge Sync  
mm: 999 Aus

**Etiketten-Fehlerlänge:**

Wertebereich: 1 ... 999 mm

**Synchronisieren:****Ein:** Falls ein Etikett auf dem Trägermaterial fehlt, wird eine Fehlermeldung angezeigt.**Aus:** Fehlende Etiketten werden ignoriert, d.h. es wird in den Schlitz gedruckt.Taste: 

Etikett spiegeln  
Ein

**Etikett spiegeln:**

Die Spiegelachse befindet sich auf der Mitte des Etiketts. Wenn die Etikettenbreite nicht an den Drucker übertragen wurde, wird die Default Etikettenbreite, d.h. die Breite des Druckkopfs verwendet. Aus diesem Grund sollten Sie darauf achten, dass das Etikett so breit wie der Druckkopf ist. Andernfalls könnte es zu Problemen bei der Positionierung führen.

Taste: 

Etikett drehen  
Aus

**Etikett drehen:**

Standardmäßig wird das Etikett Kopf voraus mit 0° Drehung gedruckt. Wird die Funktion aktiviert, wird das Etikett um 180° gedreht und in Leserichtung gedruckt.

Taste: 

Ausrichtung  
Links

**Ausrichtung:**



Die Ausrichtung des Etiketts erfolgt erst nach dem Drehen/Spiegeln, d.h. die Ausrichtung ist unabhängig von Drehung und Spiegelung.

**Links:** Das Etikett wird am linken Rand des Druckkopfes ausgerichtet.**Mitte:** Das Etikett wird am Mittelpunkt des Druckkopfes (zentriert) ausgerichtet.**Rechts:** Das Etikett wird am rechten Rand des Druckkopfes ausgerichtet.Taste: 

Autom. messen  
Ein

**Etikett automatisch messen:****Ein:** Nach Einschalten des Druckers wird das eingelegte Etikett sofort ausgemessen.**Aus:** Um den Messvorgang zu starten, muss in das entsprechende Menü gewechselt werden.

## Geräteparameter

Tastenfolge: **F**, , 

Funktionsmenü  
Geräteparameter

Taste: 

Feldverwaltung  
AUS

**Feldverwaltung:****Aus:** Der gesamte Druckspeicher wird gelöscht.**Grafik erhalten:** Eine Grafik bzw. ein TrueType Font wird ein Mal an das Druckmodul übertragen und im druckerinternen Speicher abgelegt. Für den folgenden Druckauftrag werden jetzt nur noch die geänderten Daten an das Druckmodul übertragen. Der Vorteil hierbei ist die Einsparung der Übertragungszeit der Grafikdaten.**Grafik löschen:** Die im druckerinternen Speicher abgelegten Grafiken bzw. TrueType Fonts werden gelöscht, die übrigen Felder jedoch erhalten.Taste: 

Auswahl Codepage  
GEM deutsch

**Codepage:**

Auswahl des zu verwendeten Zeichensatzes.

Taste: 

ext. Parameter  
EIN

**Ext. Parameter:****Nur Etikettenabmessung:** Die Parameter für Etikettenlänge, Schlitzlänge und Etikettenbreite können übertragen werden. Alle weiteren Parametereinstellungen müssen am direkt am Drucksystem vorgenommen werden.**Ein:** Parameter wie Druckgeschwindigkeit und Brennstärke können über unsere Design Software an das Drucksystem übertragen werden. Parameter die vorher direkt am Drucksystem eingestellt wurden, werden nicht mehr berücksichtigt.**Aus:** Es werden nur Einstellungen die am Drucksystem direkt gemacht werden berücksichtigt.Taste: 


Buzzer Display  
EIN 3

**Buzzer:****Ein:** Beim Drücken jeder Taste ist ein akustisches Signal hörbar.

Wertebereich: 1 ... 7

**Aus:** Es ist kein Signal hörbar.**Display:** Einstellung des Kontrasts auf dem Display.


Wertebereich: 0 ... 7

Taste: 

Sprache  
Deutsch

**Sprache:**


Auswahl der Sprache, in welcher die Texte im Druckerdisplay angezeigt werden sollen. Folgende Möglichkeiten stehen zur Verfügung: Deutsch, Englisch, Französisch, Spanisch, Portugiesisch, Niederländisch, Italienisch, Dänisch, Finnisch, Polnisch, Tschechisch und Russisch.

Taste: 

Tastaturbelegung  
Deutschland

**Tastaturbelegung:**

Auswahl des Gebietsschemas für die gewünschte Tastaturbelegung.

Taste: 


Bedienereingabe  
Ein

**Bedienereingabe:**

**Ein:** Die Abfrage nach der bedienergeführten Variablen erscheint einmalig vor Druckstart im Display.

**Auto:** Die Abfrage nach der bedienergeführten Variablen erscheint nach jedem Etikett.

**Aus:** Im Display erscheint keine Abfrage der bedienergeführten Variable. In diesem Fall wird der hinterlegte Default-Wert gedruckt.


Taste: 

Warmstart  
Aus

**Warmstart:**

**Ein:** Ein unterbrochener Druckauftrag kann nach erneutem Einschalten des Druckmoduls wieder fortgesetzt werden.

**Aus:** Nach Abschalten des Druckmoduls gehen sämtliche Daten verloren.

Taste: 

Autoload  
Ein


**Autoload:**

**Ein:** Ein Etikett das einmal von der Memory Card geladen wurde, kann nach einem Neustart des Druckers automatisch wieder geladen werden.

Es wird immer das zuletzt von Memory Card geladene Etikett nach dem Neustart des Druckers neu geladen.



**Aus:** Nach einem Neustart des Druckers muss das zuletzt verwendete Etikett erneut manuell von der Memory Card geladen werden.

Eine gemeinsame Nutzung der Funktionen Autoload und Warmstart ist nicht möglich.


Taste: 

man. Nachdruck  
Ja

**Manueller Nachdruck:**

**Ja:** Ist der Drucker z.B. nach einem aufgetretenen Fehler im gestoppt-Modus, können Sie mit Hilfe der Tasten  und  das zuletzt gedruckte Etikett nachdrucken.

**Nein:** Es werden nur leere Etiketten vorgeschoben.

Taste: 

Rückzug Standard  
Verzög. (s): 0.60

**Rückzug / Verzögerung:**

**Rückzug:** Der Rückzug in den Betriebsarten Spender (optional), Messer (optional) und Abreißkante ist optimiert worden, so dass beim Fahren in den Offset das nachfolgende Etikett falls möglich schon 'angedruckt' wird, und somit auf den Rückzug des Etiketts verzichtet, und dadurch Zeit eingespart werden kann.

**Verzögerung:** Die einstellbare Verzögerungszeit ist nur für die Betriebsart 'Rückzug Automatisch' von Bedeutung.

Taste: 

Passwortschutz  
Aktiv

**Passwort:**

Über ein Passwort können verschiedene Funktionen für die Bedienperson gesperrt werden.

Taste: 

Eti. Bestätigung  
Ein

**Etikett Bestätigung:**

**Ein:** Ein neuer Druckauftrag wird erst nach Bestätigung am Gerät gedruckt.

Ein bereits aktiver fortlaufender Druckauftrag wird weiter gedruckt, bis die Bestätigung am Gerät erfolgt.

**Aus:** Es erscheint keine Abfrage am Display der Ansteuerung.

Taste: 




Standard-Etikett  
Aus

**Standard-Etikett:**

**Ein:** Wird ein Druckauftrag gestartet, ohne vorherige Definition eines Etiketts, wird das Standard-Etikett (Gerätetyp, Firmware Version, Build Version) gedruckt.

**Aus:** Wird ein Druckauftrag gestartet, ohne vorherige Definition eines Etiketts, erscheint eine Fehlermeldung im Display.

## Spender I/O


Tastenfolge: **F**, , , 

Funktionsmenü  
Spender I/O

Taste: 

Spender IO ST  
Offs (mm): 0.0

### Spender Betriebsart:

Taste  drücken, um Betriebsart auszuwählen. Folgende Betriebsarten stehen zur Verfügung: I/O statisch, I/O statisch fortlaufend, I/O dynamisch, I/O dynamisch fortlaufend, Lichtschranke und Lichtschranke fortlaufend.

Taste: 

IN-Signalpegel  
1s2x3+4x5x6x7x8x

### IN-Signalpegel:

Angabe des Signals, bei dem ein Druckauftrag gestartet wird.

+ = aktiver Signalpegel ist 'high' (1)

- = aktiver Signalpegel ist 'low' (0)

x = nicht aktivierter Signalpegel

s = Zustand kann über Schnittstelle beeinflusst werden (in Verbindung mit Netstar PLUS)

Taste: 

OUT-Signalpegel  
1+2+3+4+5+6+7+8+

### OUT-Signalpegel:

Angabe des Signalpegels für Ausgabesignal.

+ = aktiver Signalpegel ist 'high' (1)

- = aktiver Signalpegel ist 'low' (0)

s = Zustand kann über Schnittstelle beeinflusst werden (in Verbindung mit Netstar PLUS)

Taste: 

Entprellung (ms)  
50

### Entprellung:

Angabe der Entprellzeit des Spendeingangs.

Wertebereich: 0 ... 100 ms.


Taste: 

Start-Verzög. (s)  
1.00

### Startsignal Verzögerung:

Angabe der Zeit in Sekunden um die der Druckstart verzögert wird.

Wertebereich: 0.00 ... 9.99.

Taste: 

IO Protokoll  
Port: Aus

### I/O Protokoll:

Auswahl der Schnittstelle über die Änderungen der Eingangssignale (I/O) gesendet werden.

Taste: 

Signal speichern  
Ein

### Startsignal speichern:

**Ein:** Das Startsignal für das nächste Layout kann bereits während dem Drucken des aktuellen Layouts angelegt werden. Das Signal wird vom Gerät registriert. Das Gerät beginnt sofort nach Beendigung des aktuellen Layouts mit dem Drucken des nächsten Layouts. Dadurch kann Zeit eingespart und der Durchsatz erhöht werden.

**Aus:** Das Startsignal für das nächste Layout kann erst dann angelegt werden, wenn das aktuelle Layout zu Ende gedruckt ist und das Gerät sich wieder im Zustand "Wartend" (Ausgang "Bereit" gesetzt) befindet. Wird das Startsignal schon vorher angelegt, so wird dieses ignoriert.



## Remote Konsole

Tastenfolge: **F**, , , , 


Funktionsmenü  
Remote Konsole

Für Informationen über diesen Menüpunkt, wenden Sie sich bitte an unseren Vertrieb.

## Schnittstellen

Tastenfolge: **F**, , , , , 

Funktionsmenü  
Schnittstellen

Taste: 

COM1	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM1:

0 - serielle Schnittstelle Aus  
1 - serielle Schnittstelle Ein  
2 - serielle Schnittstelle Ein; es wird keine Fehlermeldung bei einem Übertragungsfehler ausgelöst

**Baud:** Angabe der Bits die pro Sekunde übertragen werden.  
Folgende Werte können ausgewählt werden: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 und 57600.

### P = Parität:


N - No parity; E - Even; O - Odd  
Sie sollten darauf achten, dass die Einstellungen mit denen des Druckmoduls übereinstimmen.

### D = Datenbits:

Einstellung der Datenbits. Sie können entweder 7 oder 8 Bits auswählen.

### S = Stoppbits:

Sie haben die Möglichkeit, 1 oder 2 Stoppbits auszuwählen.  
Angabe der Stoppbits zwischen den Bytes.

Taste: 

COM2	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM2:

0 - serielle Schnittstelle Aus  
1 - serielle Schnittstelle Ein  
2 - serielle Schnittstelle Ein; es wird keine Fehlermeldung bei einem Übertragungsfehler ausgelöst

**Baud:** Angabe der Bits die pro Sekunde übertragen werden.  
Folgende Werte können ausgewählt werden: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 und 57600.

### P = Parität:


N - No parity; E - Even; O - Odd  
Sie sollten darauf achten, dass die Einstellungen mit denen des Druckmoduls übereinstimmen.

### D = Datenbits:

Einstellung der Datenbits. Sie können entweder 7 oder 8 Bits auswählen.

### S = Stoppbits:

Sie haben die Möglichkeit, 1 oder 2 Stoppbits auszuwählen.  
Angabe der Stoppbits zwischen den Bytes.

Taste: 

Start (SOH):	01
Ende (ETB):	17

**SOH:** Start des Datenübertragungsblock → HEX-Format 01

**ETB:** Ende des Datenübertragungsblock → HEX-Format 17

Taste: 

Datenspeicher  
Erweitert

### Datenspeicher:

**Standard:** Nach Starten eines Druckauftrags werden so lange Daten empfangen bis der Druckbuffer gefüllt ist.

**Erweitert:** Während eines laufenden Druckauftrags werden weiterhin Daten empfangen und verarbeitet.

**Aus:** Nach Starten eines Druckauftrags werden keine weiteren Daten empfangen.

Taste: 

Parallel Port  
SPP

### Parallel Port:

SPP - Standard Parallel Port

ECP - Extended Capabilities Port (Ermöglicht eine schnelle Datenübertragung ist jedoch nur bei neuen PCs einstellbar)




Sie sollten darauf achten, dass die Einstellungen mit denen Ihres PCs übereinstimmen.

Taste: 

Porttest      Aus

### Porttest:

Überprüfung ob Daten über die Schnittstelle übertragen werden.

Tasten  und  drücken um Allgemein (On) auszuwählen. Taste  drücken und Daten die über einen beliebigen Port gesendet werden (COM1, LPT, USB, TCP/IP), werden gedruckt.

## Emulation

Tastenfolge: **F**, , , , , , 

Funktionsmenü  
Emulation




Taste: 

Protokoll  
ZPL

### Protokoll:

**CVPL:** Carl Valentin Programming Language

**ZPL:** Zebra® Programming Language

Mit den Tasten  und  das Protokoll auswählen. Taste  drücken, um Auswahl zu bestätigen. Der Drucker wird neu gestartet und ZPL II®-Kommandos werden intern in CVPL-Kommandos umgewandelt.

Taste: 

DK Auflösung  
11.8 (Dot/mm)

### Druckkopf-Auflösung:

Bei aktivierter ZPL II®-Emulation muss die Druckkopf-Auflösung des emulierten Druckers eingestellt werden.

Taste: 

LW-Zuordnung  
B:->A: R:->R:

### Laufwerk-Zuordnung:

Der Zugriff auf Zebra®-Laufwerke wird auf entsprechende Valentin-Laufwerke umgeleitet.

## Datum & Uhrzeit





Tastenfolge: **F**, , , , , , 


Funktionsmenü  
Datum/Uhrzeit

Taste: 

Datum 17.11.04  
Uhrzeit 13:28:06

### Änderung von Datum und Uhrzeit:

Die obere Zeile des Displays zeigt das aktuelle Datum, die untere Zeile die aktuelle Uhrzeit an. Mit Hilfe der Tasten  und  können Sie in das jeweils nächste Feld gelangen, um die angezeigten Werte mit den Tasten  und  zu erhöhen bzw. zu verkleinern.

Taste: 

Sommerzeit  
Ein

### Sommerzeit:

**Ein:** Der Drucker stellt automatisch auf Sommer- bzw. Winterzeit um.

**Aus:** Die Sommerzeit wird nicht automatisch erkannt und umgestellt.

Taste: 

SZ Beginn Format  
WW/WD/MM

### Format Beginn Sommerzeit:

Auswahl des Formats, um den Beginn der Sommerzeit einzugeben.  
DD = Tag, WW = Woche, WD = Wochentag, MM = Monat, YY = Jahr,  
next day = erst der nächste Tag wird berücksichtigt

Taste: 

WW WD MM  
letzteSonntag 03

### Datum Sommerzeit Beginn:

Eingabe des Datums wann die Sommerzeit beginnen soll. Diese Eingabe bezieht sich auf das zuvor ausgewählte Format. Im obigen Beispiel wird die Sommerzeit automatisch am letzten Sonntag im März (03) umgestellt.

Taste: 

SZ Beginn Zeit  
02:00

### Uhrzeit Sommerzeit Beginn:

Mit Hilfe dieser Funktion können Sie die Uhrzeit eingeben an der die Sommerzeit beginnen soll.

Taste: 

SZ Ende Format  
WW/WD/MM

### Format Ende Sommerzeit:

Auswahl des Formats, um das Ende der Sommerzeit einzugeben.

Taste: 

WW WD MM  
letzteSonntag 10

### Datum Sommerzeit Ende:


Eingabe des Datums wann die Sommerzeit enden soll. Eingabe bezieht sich auf das zuvor ausgewählte Format. Im obigen Beispiel wird die Sommerzeit automatisch am letzten Sonntag im Oktober (10) umgestellt.

Taste: 

SZ Ende Zeit  
03:00

### Uhrzeit Sommerzeit Ende:

Eingabe der Uhrzeit wann die Sommerzeit enden soll.

Taste: 

Zeitverschiebung  
01:00

### Zeitverschiebung:

Eingabe der Zeitverschiebung bei Sommer-/Winterzeit Umstellung in Stunden und Minuten.

## Service Funktionen



Damit der Händler bzw. der Druckerhersteller im Servicefall schnellen Support bieten kann, verfügt der Drucker über das Menü Service Funktionen.

Notwendige Informationen wie z.B. eingestellte Parameter, können direkt vom Drucker abgelesen werden. Weitere Hinweise wie z.B. Firmware- oder Fontversion können dem Grundmenü entnommen werden.

Tastenfolge: **F**,

Funktionsmenü  
Service Funkt.

Taste:

Eti-Para[V] 3.0  
A:0.3 B:3.0 C1.6

### Etikettenparameter:

Angabe der Etikettenparameter in Volt.

**A:** Der Mindestwert wird angezeigt.

**B:** Die Differenz zwischen dem Mindest- und dem Maximalen Voltwert wird angezeigt.

**C:** Der Wert der Schaltschwelle wird angezeigt. Wird beim Messen ermittelt und kann verändert werden.

Taste:

DLS RLS SLS TR H  
3.5 1.5 0.0 0 0

### Lichtschranken Parameter:

**DLS:** Angabe des Pegels der Durchlicht-Lichtschranke in Volt.

**RLS:** Angabe des Pegels der Reflexions-Lichtschranke in Volt.

**SLS:** Angabe des Pegels der Spende-Lichtschranke in Volt.

**TR:** Angabe des Zustandes der Transferband-Lichtschranke (0 oder 1).

**H:** Angabe des Wertes 0 oder 1 für die Position des Druckkopfes.

0 = Druckkopf unten

1 = Druckkopf oben

Taste:

Laufleistung (m)  
D000007 G000017

### Laufleistung:

**D:** Angabe der Druckkopfleistung in Meter.

**G:** Angabe der Geräteleistung in Meter.

Taste:

Dot-Widerstand  
1250

### Dot-Widerstand:

Um ein gutes Druckbild zu erzielen, muss bei einem Druckkopfwechsel der auf dem Druckkopf angegebene Ohm-Wert eingestellt werden.

Taste:

Druckkopftemp.  
23

### Druckkopftemperatur:

Anzeige der Druckkopftemperatur.

Taste:

Motor Rampe  
++ 2 -- 2

### Motor / Rampe:

Je höher der '++'-Wert eingestellt ist, je langsamer wird der Vorschubmotor beschleunigt. Je kleiner der '--'-Wert eingestellt ist, je schneller wird der Vorschubmotor gebremst.

Taste:

Druck-Beispiele  
Status Report

### Druck-Beispiele:

Durch Auslösen dieses Menüpunktes erhalten Sie einen Ausdruck mit sämtlichen Einstellungen.

### Settings (Status Report):

Es werden sämtliche Geräteeinstellungen wie z.B. Geschwindigkeit, Transferbandmaterial etc. ausgedruckt.

### Bar codes (Barcodes):

Es werden alle verfügbaren Barcodes ausgedruckt.

### Fonts (Fonts):

Es werden alle Vektor und Bitmap Fonts ausgedruckt.

Taste:

Input: 11111111  
Output: 00000000

### Input/Output:

Anzeige der Signalpegel, die angeben bei welchem Signal der Druck gestartet wird.

0 - Low

1 - High

Taste:

Cutter-LS CH  
1 1

### Cutter-LS:

1 - Das Druckmodul ist mit einem Messer ausgestattet.

0 - Das Druckmodul ist nicht mit einem Messer ausgestattet.

### CH:

1 - Das Messer befindet sich in der Grundposition und ist somit zum Schneiden bereit.


0 - Das Messer befindet sich noch nicht in der Ausgangsposition und muss erst in diese gebracht werden bevor der Schneidvorgang ausgelöst werden kann.

Taste: 


On/Offline  
Aus

**Online/Offline:**

Ist die Funktion aktiviert, kann mit der Taste  zwischen Online und Offline Mode gewechselt werden (Standard = Aus).

**Online:** Daten können über Schnittstellen empfangen werden. Die Tasten der Folientastatur sind nur aktiv, wenn mit der Taste  in den Offline Mode gewechselt wurde.

**Offline:** Die Tasten der Folientastatur sind wieder aktiv aber empfangene Daten werden nicht mehr abgearbeitet. Wenn das Gerät wieder im Online Mode ist, werden wieder neue Druckaufträge empfangen.

Taste: 

TRB Vorwarnung  
Ein ø 40 v:100

**TRB = Transferband Vorwarnung:**

Vor dem Ende des Transferbands wird ein Signal über einen Steuerausgang ausgegeben.

**Vorwarnung Durchmesser:**

Einstellung des Transferbandvorwarnungsdurchmessers.

Wird an dieser Stelle ein Wert in mm eingegeben, wird bei Erreichen dieses Durchmessers (gemessen an der Transferbandrolle) ein Signal über einen Steuerausgang gegeben.

**v = Reduzierte Druckgeschwindigkeit:**

Einstellung der reduzierten Druckgeschwindigkeit. Diese kann in den Grenzen der normalen Druckgeschwindigkeit eingestellt werden.

-: Keine reduzierte Druckgeschwindigkeit

**0:** Druckmodul bleibt bei Erreichen des Vorwarndurchmessers mit 'Transferbandfehler' stehen.

Taste: 

NP Abgleich  
0.80

**Nullpunkt Abgleich:**

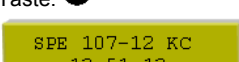
Die Eingabe des Wertes erfolgt in 1/100 mm.

Falls nach dem Austauschen des Druckkopfs, der Druck nicht an der gleichen Stelle auf dem Etikett fortgesetzt wird, kann diese Differenz korrigiert werden.

Der Wert für den Nullpunkt Abgleich wird ab Werk eingestellt und darf nur beim Austauschen des Druckkopfes durch Service Personal neu eingestellt werden.

## Grundmenü

Nach Einschalten des Druckers ist folgende Anzeige auf dem Display zu sehen:

	Erste Zeile = Grundmenü Zweite Zeile = aktuelles Datum und Uhrzeit
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Versionsnummer der Firmware
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Build Version der Software
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Erstelldatum der Firmware
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Uhrzeit der Firmware Versionserstellung
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Fontversion der Bitmap Fonts
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Fontversion der Vektor Fonts
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Versions-Nummern der beiden FPGAs (P = Druckkopf; I = I/O)
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Versionsnummer der Boot-Software
Taste: ●	
	Zweite Zeile = Speichergröße in MB des FLASHs (internes Laufwerk)



## Memory Card

### Etikett auswählen

Tastenfolge: 

```
→etikett01 0
A:\STANDARD\
```

```
Druck Start
Anzahl: 12345
```

Tasten ◀ und ▶ drücken, um das gewünschte Etikett im STANDARD Verzeichnis auszuwählen.

Taste ● drücken, um das Etikett auszuwählen.

Anzahl der Etiketten, die gedruckt werden sollen, auswählen.

Taste ● drücken, um Druckauftrag zu starten.

### Datei von Memory Card laden


Tastenfolge:  **F**

```
MC-Funktionen
Datei laden
```

Taste: ●



```
□→ .. <
A:\STANDARD
```

Gewünschte Datei auswählen und Taste ● drücken, um die Auswahl zu bestätigen.

Taste  drücken und gewünschte Stückzahl eingeben.

Taste ● drücken, um die Auswahl zu bestätigen und der Druckauftrag wird über ein externes Signal (Input 1, PIN 1 und PIN 4) ausgelöst.

### Etikett auf Memory Card speichern

Tastenfolge:  **F**, 

```
MC-Funktionen
Eti. speichern
```

Taste: ●

```
Datei existiert
überschreiben?
```

Verzeichnis bzw. Etikett auswählen das gespeichert werden soll und Taste ● drücken, um die Auswahl zu bestätigen.

Taste ● drücken, um die Abfrage zu bestätigen und das Etikett wird gespeichert.

### Konfiguration speichern

Tastenfolge:  **F**, , 

```
MC-Funktionen
Konf. speichern
```

Standardmäßig wird der Dateiname config.cfg vorgeschlagen. Dieser kann durch den Anwender geändert werden. In dieser Datei werden die Parameter des Druckmoduls gespeichert, die nicht dauerhaft im internen Flash abgelegt werden.

Taste ● drücken, um den Speichervorgang auszulösen.

### Verzeichnis wechseln

Tastenfolge:  **F**, , , 

```
MC-Funktionen
Verz. wechseln
```

Taste: ●

```
←<.> M
A:\STANDARD\
```






In der unteren Zeile wird das momentan ausgewählte Verzeichnis angezeigt.

Tasten ▲ und ▼ drücken, um das Verzeichnis in die obere Zeile zu wechseln.


Tasten ◀ und ▶ drücken, um die möglichen Verzeichnisse anzuzeigen.

Taste ● drücken, um das ausgewählte Verzeichnis zu übernehmen.

### Datei von Memory Card löschen

Tastenfolge: , **F**, , , , 


MC-Funktionen  
Datei löschen

Verzeichnis bzw. Etikett auswählen das gelöscht werden soll und Taste  drücken, um die Auswahl zu bestätigen.


### Memory Card formatieren


Tastenfolge: , **F**, , , , 

MC-Funktionen  
Formatieren

Taste: 






Formatieren A:

Taste  drücken, um das zu formatierende Laufwerk auszuwählen.


Taste  drücken, um die Auswahl zu bestätigen.

Beim Formatieren wird automatisch das Verzeichnis STANDARD angelegt.


### Memory Card kopieren

Tastenfolge: , **F**, , , , 

MC-Funktionen  
Kopieren

Taste: 

Kopieren A:->B:

Taste  drücken und die gewünschte Kopierfunktion auswählen (A nach A, A nach B, B nach A oder B nach B).

Quell- und Zielkarte einlegen und Taste  drücken.

### Freien Speicherplatz auf Memory Card anzeigen

Tastenfolge: , **F**, , , , 

MC-Funktionen  
Freier Speicher

Der noch zur Verfügung stehende freie Speicherplatz auf der Memory Card wird angezeigt.

**Technische Daten (Corner Type Druckkopf)**

	<b>SPE 107/12</b>	<b>SPE 160/12</b>
<b>Druck</b>		
Durchlassbreite	116 mm	176 mm
Min. Etikettenbreite	25 mm	50 mm
Min. Etikettenhöhe	15 mm	15 mm
Max. Etikettenhöhe		
Standard	1200 mm	800 mm
Option Ethernet	1100 mm	700 mm
Druckbreite	106,6 mm	160 mm
Auflösung	305 dpi	305 dpi
Max. Druckgeschwindigkeit	300 mm/s	200 mm/s
Druckkopf	Corner Type	Corner Type
<b>Text</b>		
Vektor Fonts	8	
Bitmap Fonts	6	
Proportionale Fonts	6	
Schriftgröße	min. 1 mm - max. 99 mm	
<b>1D Barcodes</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E	
<b>2D Barcodes</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code	
<b>Composite Barcodes</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated	
<b>Schnittstellen</b>		
Seriell	RS-232C (bis 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (Option)	
Parallel	Centronics	
USB	1.1	
Ethernet	10/100 Base-T (Option)	
<b>Transferband</b>		
Kerndurchmesser	25,4 mm / 1"	
Länge	Ø 90 mm bzw. ca. 450 m	
<b>Abmessungen</b>		
Breite x Höhe x Tiefe (mm)		
Druckmechanik	300x300x245	300x300x245
Ansteuerelektronik	285x140x360	285x140x360
<b>Gewicht</b>		
Druckmechanik	ca. 11 kg	ca. 12 kg
Ansteuerelektronik	ca. 9 kg	ca. 9 kg
<b>Anschlusswerte</b>		
Versorgungsspannung	Standard: 230 V / 50 ... 60 Hz Option: 115 V / 50 ... 60 Hz	
Max. Leistungsaufnahme	360 VA	
Sicherungswerte	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT	
<b>Betriebsbedingungen</b>		
Temperatur	5 ... 40 °C	
Relative Feuchte	max. 80% (nicht kondensierend)	

Technische Änderungen vorbehalten

**Technische Daten (Flat Type Druckkopf)**

	<b>SPE 104/8</b>	<b>SPE 106/12</b>	<b>SPE 108/12</b>	<b>SPE 216/12</b>
<b>Druck</b>				
Durchlassbreite	116 mm	116 mm	116 mm	176 mm
Min. Etikettenbreite	15 mm	25 mm	25 mm	50 mm
Min. Etikettenhöhe	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Max. Etikettenhöhe				
Standard	1900 mm	1200 mm	1200 mm	800 mm
Option Ethernet/LAN	1700 mm	1100 mm	1100 mm	700 mm
Druckbreite	104 mm	106,6 mm	108,4 mm	162,2 mm
Auflösung	203 dpi	300 dpi	300 dpi	300 dpi
Max. Druckgeschwindigkeit	200 mm/s	200 mm/s	300 mm/s	150 mm/s
Druckkopf	Flat Type	Flat Type	Flat Type	Flat Type
<b>Text</b>				
Vektor Fonts	8			
Bitmap Fonts	6			
Proportionale Fonts	6			
Schriftgröße	min. 1 mm - max. 99 mm			
<b>1D Barcodes</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E			
<b>2D Barcodes</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code			
<b>Composite Barcodes</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated			
<b>Schnittstellen</b>				
Seriell	RS-232C (bis 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (Option)			
Parallel	Centronics			
USB	1.1			
Ethernet/LAN	10/100 Base-T (Option)			
<b>Transferband</b>				
Kerndurchmesser	25,4 mm / 1"			
Länge	Ø 90 mm bzw. ca. 450 m			
<b>Abmessungen</b>				
Breite x Höhe x Tiefe (mm)				
Druckmechanik	300x300x245	300x300x245	300x300x245	300x300x245
Ansteuerelektronik	285x140x360	285x140x360	285x140x360	285x140x360
<b>Gewicht</b>				
Druckmechanik	ca. 11 kg	ca. 11 kg	ca. 11 kg	ca. 12 kg
Ansteuerelektronik	ca. 9 kg	ca. 9 kg	ca. 9 kg	ca. 9 kg
<b>Anschlusswerte</b>				
Versorgungsspannung	Standard: 230 V / 50 ... 60 Hz Option: 115 V / 50 ... 60 Hz			
Max. Leistungsaufnahme	360 VA			
Sicherungswerte	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT			
<b>Betriebsbedingungen</b>				
Temperatur	5 ... 40 °C			
Relative Feuchte	max. 80% (nicht kondensierend)			

Technische Änderungen vorbehalten

## Reinigung



### GEFAHR!

Lebensgefahr durch Stromschlag!

⇒ Vor allen Wartungsarbeiten Druckmodul vom Stromnetz trennen.



Für die Reinigung des Geräts sind persönliche Schutzeinrichtungen wie Schutzbrille und Handschuhe empfehlenswert.

Wartungsaufgabe	Häufigkeit
Allgemeine Reinigung.	Bei Bedarf.
Druckwalze reinigen.	Bei jedem Wechsel der Etikettenrolle oder bei Beeinträchtigung des Druckbilds und des Etikettentransports.
Druckkopf reinigen.	<b>Direkter Thermodruck:</b> Bei jedem Wechsel der Etikettenrolle. <b>Thermotransferdruck:</b> Bei jedem Wechsel der Transferband oder bei Beeinträchtigung des Druckbilds.
Etikettenlichtschränke reinigen.	Bei Austauschen der Etikettenrolle.



Die Handhabungsvorschriften zur Verwendung von Isopropanol (IPA) sind zu beachten. Bei Kontakt mit der Haut oder den Augen mit fließendem Wasser gründlich auswaschen. Bei anhaltender Reizung Arzt aufsuchen. Für gute Belüftung sorgen.



### WARNUNG!

Brandgefahr durch leicht entzündlichen Etikettenlöser!

⇒ Bei Verwendung von Etikettenlöser muss das Druckmodul vollständig von Staub befreit und gereinigt sein.

## Allgemeine Reinigung



### VORSICHT!

Beschädigung des Druckmoduls durch scharfe Reinigungsmittel!

⇒ Keine Scheuer- oder Lösungsmittel zur Reinigung der Außenflächen oder Baugruppen verwenden.

⇒ Staub und Papierfusseln im Druckbereich mit weichem Pinsel oder Staubsauger entfernen.

⇒ Außenflächen mit Allzweckreiniger säubern.

## Druckwalze reinigen

Eine Verschmutzung der Druckwalze führt zu einer schlechteren Druckqualität und kann außerdem zu Beeinträchtigungen des Materialtransports führen.

- Andruckhebel gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Druckkopf zu entriegeln.
- Etiketten und Transferband entnehmen.
- Ablagerungen mit Walzenreiniger und weichem Tuch entfernen.
- Wenn die Walze Beschädigungen aufweist, Walze tauschen.

## Druckkopf reinigen

Während des Drucks kommt es zu Verunreinigungen am Druckkopf z.B. durch Farbpartikel des Transferbandes. Deshalb ist es sinnvoll und notwendig, den Druckkopf in gewissen Zeitabständen, abhängig von Betriebsstunden und Umgebungseinflüssen wie Staub usw., zu reinigen.



### VORSICHT!

Beschädigung des Druckmoduls!

- ⇒ Keine scharfen oder harten Gegenstände zur Reinigung des Druckkopfs verwenden.
- ⇒ Glasschutzschicht des Druckkopfs nicht berühren.

- Andruckhebel gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Druckkopf zu entriegeln.
- Etiketten und Transferband entnehmen.
- Druckkopfoberfläche mit einem in reinem Alkohol getränktem Wattestäbchen reinigen.
- Vor Inbetriebnahme des Druckmoduls, Druckkopf 2 bis 3 Minuten trocknen lassen.

## Etikettenlichtschanke reinigen

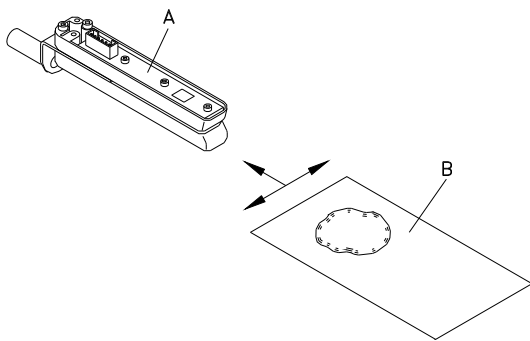


### VORSICHT!

Beschädigung der Lichtschanke!

- ⇒ Keine scharfen oder harten Gegenstände oder Lösungsmittel zur Reinigung der Lichtschanke verwenden.

Die Etikettenlichtschanke kann durch Papierstaub verschmutzen. Dadurch kann die Etikettenabtastung beeinträchtigt werden.



- Andruckhebel gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Druckkopf zu entriegeln.
- Etiketten und Transferband entnehmen.
- Lichtschanke (A) mit Druckgas-Spray ausblasen. Anweisungen auf der Dose beachten.
- Etikettenlichtschanke (A) kann zusätzlich mit einer Reinigungskarte (B) die zuvor mit reinem Alkohol befeuchtet wurde, gereinigt werden. Die Reinigungskarte ist hin und her zu schieben (siehe Abbildung).
- Etiketten und Transferband wieder einlegen.

Instrucciones abreviadas y  
recomendaciones de seguridad

Español

Copyright by Carl Valentin GmbH

Las indicaciones sobre el contenido del envío, el aspecto, las medidas, el peso se corresponden con nuestros conocimientos en el momento de la impresión de este documento.

Reservado el derecho a efectuar modificaciones.

Reservados todos los derechos, incluidos los de la traducción.

Prohibido reelaborar ningún fragmento de esta obra mediante sistemas electrónicos, así como multicopiarlo o difundirlo de cualquier modo (impresión, fotocopia o cualquier otro procedimiento) sin previa autorización de la empresa Carl Valentin GmbH.

Debido al constante desarrollo de los aparatos puede haber diferencias entre la documentación y el aparato.

La edición actual puede encontrarse bajo: [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).

#### **Marcas comerciales (Trademarks)**

Todas las marcas o sellos comerciales nombrados son marcas o sellos registrados del correspondiente propietario y, en algunos casos, no tendrán un marcado especial. De la falta de marcado no se puede deducir que no se trate de una marca o sello registrado/a.

Los módulos de impresión Carl Valentin cumplen las siguientes directrices de seguridad:

- CE** Directiva CEE sobre baja tensión (73/23/CEE)
- Directiva CE sobre compatibilidad electromagnética (89/336/CEE)



#### **Carl Valentin GmbH**

Postfach 3744  
78026 Villingen-Schwenningen  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 (0)7720 9712-0  
Fax +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)



---

## Contenido

Indicaciones para su empleo	34
Indicaciones de seguridad	34
Eliminación no contaminante	35
Condiciones de funcionamiento	36
Desembalaje el módulo de impresión	39
Contenido del material entregado	39
Colocación del módulo de impresión	39
Conexión del módulo de impresión	39
Puesta en funcionamiento	39
Colocación de las etiquetas en modo dispensador	40
Colocación de las etiquetas en modo de paso	40
Colocación de la cinta de transferencia	41
Inicialización de impresión	42
Configuración etiqueta	42
Parámetros del aparato	43
Dispensador I/O	45
Consola remota	45
Puertos	46
Emulación	47
Fecha & Hora	47
Funciones de asistencia técnica	48
Menú principal	50
Tarjeta de memoria	51
Datos técnicos (Corner Type)	53
Datos técnicos (Plano)	54
Limpieza del rodillo de impresión	55
Limpieza del cabezal de impresión	56
Limpieza de la fotocélula	56

## Indicaciones para su empleo

- El módulo de impresión ha sido fabricada conforme las disposiciones y a las normas de seguridad técnica vigentes. No obstante, durante su empleo pueden producirse serios peligros para el usuario o para terceros, así como daños al módulo de impresión y otros daños materiales.
- Únicamente se debe utilizar el módulo de impresión en perfectas condiciones técnicas, de una manera adecuada, teniendo en cuenta la seguridad y los peligros que se corren, y de acuerdo con las instrucciones de manejo. En especial deben resolverse inmediatamente los problemas que afecten a la seguridad.
- El módulo de impresión está diseñado exclusivamente para imprimir materiales adecuados y autorizados por el fabricante. Cualquier otro uso no contemplado en lo anterior se considera contrario a lo prescrito. El fabricante/proveedor no asume ninguna responsabilidad por los daños resultantes de un uso incorrecto.
- También forma parte del uso adecuado seguir las instrucciones de manejo y cumplir los requisitos/normas de mantenimiento indicados por el fabricante.

## Indicaciones de seguridad

- El módulo de impresión está diseñado para funcionar con electricidad, con una corriente alterna de 230 V. Conecte el módulo de impresión únicamente a tomas de corriente con contacto con toma de tierra.
- Enchufe el módulo de impresión sólo a líneas de baja tensión.
- Antes de establecer o soltar conexiones debe desenchufarse todos los aparatos implicados (ordenador, módulo, accesorios).
- Utilizar el módulo de impresión en entornos secos y sin humedad (salpicaduras de agua, vapor, etc.).
- No use el módulo de impresión en atmósferas explosivas o cerca de líneas de alta tensión.
- Utilizar el aparato únicamente en entornos protegidos de polvo de lijar, virutas metálicas y cuerpos extraños similares.
- En caso de que limpie o entreteña el módulo de impresión directa con la tapa abierta, debe tenerse en cuenta que ni la ropa, el pelo o las joyas o similares entren en contacto con las partes rotativas que están al descubierto.



### ¡NOTA!

Con la unidad de impresión abierta (debido a su diseño) no se cumplen los requisitos de la norma EN60950-1 de prevención contra incendios. Esto debe tenerse en cuenta a la hora de instalar el módulo de impresión directa en la máquina.

- El subconjunto de impresión puede calentarse durante el funcionamiento. No tocarlo durante el funcionamiento y dejarlo enfriar antes de efectuar un cambio de material, de desmontarlo o ajustarlo.
- Realizar sólo las acciones descritas en este manual de usuario. Las acciones no incluidas en este manual deberán ser realizadas únicamente por el fabricante o en coordinación con el fabricante.
- La interferencia de módulos electrónicos no autorizados o su software pueden causar problemas de funcionamiento.
- Las modificaciones y alteraciones no autorizadas realizadas en el aparato pueden poner en peligro su seguridad operacional.
- Siempre haga los trabajos de servicio y mantenimiento en un taller adaptado a tal uso, donde el personal tenga conocimientos técnicos y herramientas requeridas para hacer los trabajos necesarios.
- Hay adhesivos de atención en el módulo de impresión directa que le alertan de los peligros. Por lo tanto, no retire los adhesivos de atención para que usted u otra persona estén al tanto de los peligros o posibles daños.
- Cuando se monte la máquina, se debe integrar el módulo de impresión en el circuito de parada de emergencia.
- Antes de poner en marcha la máquina deberán montarse todos los dispositivos de protección separadores.



### ¡PELIGRO!

¡Peligro de muerte o daños corporales graves por electricidad!

⇒ No abra la cubierta del módulo de impresión directa.

## **Eliminación no contaminante**

Los fabricantes de aparatos B2B están obligados desde el 23/03/2006 a recibir de vuelta y reciclar los residuos de aparatos fabricados después del 13/08/2005. Está terminantemente prohibido deponer dichos residuos en puntos de recolección comunales. Únicamente el fabricante está autorizado para reciclarlos y eliminarlos en forma organizada. Por ello, en el futuro los productos Valentin que lleven la identificación correspondiente podrán ser retornados a Carl Valentin GmbH. Los residuos de aparatos serán eliminados entonces en forma apropiada.

Con ello, Carl Valentin GmbH asume oportunamente todas las obligaciones en el marco de la eliminación de residuos de aparatos, posibilitando de ese modo también la venta sin obstáculos de los productos. Únicamente podemos aceptar aparatos enviados francos de porte.

Puede obtenerse más información leyendo la directiva RAEE o nuestra página web [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).

## Condiciones de funcionamiento

Antes de la puesta en marcha del módulo y durante su uso, deberá comprobar que se cumplen las condiciones de funcionamiento aquí descritas. Sólo así quedará garantizado un funcionamiento del aparato en condiciones de seguridad y libre de interferencias.

Por favor, lea atentamente las condiciones de funcionamiento.

En caso de que necesite consultar acerca de las aplicaciones prácticas de las condiciones de servicio, póngase en contacto con nosotros o con el servicio de asistencia técnica que le corresponda.

## Condiciones generales

Los equipos deben transportarse y almacenarse sólo en su embalaje original.

Los equipos no pueden colocarse ni ponerse en funcionamiento antes de que se hayan cumplido todas las condiciones de servicio.

Está prohibida la puesta en marcha hasta comprobar que, siempre que se precise, la máquina en donde va a incorporarse la cuasi máquina cumple las disposiciones de la directiva 2006/42/CE.

La puesta en marcha, programación, manejo, limpieza y cuidado de nuestros equipos solo puede llevarse a cabo tras leer cuidadosamente nuestras instrucciones.



Les aconsejamos dar cursillos de repetición.

El contenido de los cursillos son los capítulos 'Condiciones de funcionamiento', 'Colocar el material' y el capítulo 'Mantenimiento y limpieza'.

Las observaciones son de aplicación asimismo para los equipos de terceros suministrados por nosotros.

Sólo pueden utilizarse repuestos y piezas de recambio originales.

Para cualquier información sobre las piezas de recambio/desgaste, diríjase al fabricante.

## Advertencias respecto a la batería de litio

Para la batería de litio (tipo CR 2032), que se encuentra en la CPU del módulo, se acoge a la ley de eliminación de baterías, que prevé que las baterías descargadas deben depositarse en los contenedores para baterías usadas disponibles en los comercios o en los organismos públicos responsables de los residuos. En el caso de que las baterías no estuvieran completamente descargadas, se deben tomar medidas para evitar cortocircuitos. En reciclado del módulo, la batería debe depositarse en los contenedores apropiados y separadamente del módulo.



**¡PELIGRO!**

¡Peligro de muerte debido a explosión!

⇒ No emplear herramientas conductoras.

## Condiciones del lugar de emplazamiento

El lugar de instalación debe ser liso y sin vibraciones. Deben evitarse las corrientes de aire.

Los aparatos se dispondrán de tal manera que se asegure su óptimo mantenimiento y accesibilidad.

## Instalación de la fuente de alimentación

La instalación de la fuente de alimentación para conectar nuestros módulos debe efectuarse de conformidad con la regulación y los acuerdos internacionales aplicables, y las disposiciones de ellos derivadas. En particular, debe efectuarse atendiendo a las recomendaciones de una de las tres comisiones siguientes:

- Comisión Internacional de Electrotécnica (IEC)
- Comité Europeo de Normalización Electrotécnica (CENELEC)
- Federación de Electrotécnicos Alemanes (VDE)

Nuestros aparatos están diseñados de acuerdo con lo establecido por la VDE para el tipo de prevención (Schutzklasse I), y deben conectarse a un conector puesto a tierra. La fuente de alimentación debe tener un conector de tierra o aterrizado, para eliminar interferencias internas en el voltaje.

## Datos técnicos de la fuente de alimentación

Tensión y frecuencia de red:	Véase placa de características
Tolerancia permitida de tensión de red:	+6% hasta -10% del valor nominal
Tolerancia permitida de frecuencia de red:	+2% hasta -2% del valor nominal
Factor de distorsión no lineal permitido:	<=5%

### Medidas anti-interferencia:

En el caso de que la red se encuentre fuertemente contaminada (p.ej. en el caso de emplearse instalaciones controladas por tiristores), el cliente deberá tomar medidas anti-interferencia. Como medidas pueden tomarse, por ejemplo, las indicadas a continuación:

- Instale una toma de corriente independiente para nuestros aparatos.
- En el caso de problemas, instale un transformador de separación capacitado para desacoplamiento, u otro supresor de interferencias similar, en nuestros aparatos.

## Radiación parásita e inmunidad a las interferencias

Interferencia emitida según EN 61000-6-4: 08-2002

- Corriente parásita en líneas de alimentación según EN 55022: 09-2003
- Intensidad del campo parasitario según EN 55022: 09-2003

Inmunidad a las interferencias según EN 61000-6-2: 03-2006

- Inmunidad a las interferencias frente a la descarga de energía estática según EN 61000-4-2: 12-2001
- Campos electromagnéticos según EN 61000-4-3: 11-2003
- Inmunidad a las interferencias frente a transientes o descargas eléctricas rápidas (Burst) según EN 61000-4-4: 07-2005
- Inmunidad a las interferencias frente a oscilaciones bruscas (sobretensión) según EN 61000-4-5: 12-2001
- Tensión HF según EN 61000-4-6: 12-2001
- Cortes y caídas de tensión según EN 61000-4-11: 02-2005



Este es un dispositivo de tipo A. Este aparato puede producir radiointerferencias en zonas habitadas. En dicho caso, se podrá exigir al usuario que tome las medidas apropiadas y que se haga responsable de las mismas.

## Seguridad en las máquinas

- EN 415-2 – Seguridad de máquinas empaquetadoras
- EN 60204-1:2006 – Seguridad de las máquinas – Equipo eléctrico de las máquinas – Parte 1

## Conexión a líneas de maquinaria exterior

Todas las líneas de conexión deben efectuarse por medio de cables apantallados. La malla de la pantalla debe estar, en una superficie amplia, en conexión con la superficie de la caja del enchufe por ambas caras.

No debe instalarse ninguna conexión paralela a la conexión eléctrica. Si no se puede evitar una conexión paralela, debe observarse una separación mínima de 0,5 metros de la conducción eléctrica.

Temperatura ambiente de la conducción: De -15 a +80 °C.

Sólo está autorizado a conectar aparatos que cumplan los requisitos establecidos para los circuitos de tensión extra-baja de seguridad 'Safety Extra Low Voltage' (SELV). En general, estos serán los que se hayan comprobado según la norma EN 60950.

## Instalación de líneas de datos

Los cables de la terminal deben estar íntegramente apantallados y provistos de enchufes con carcasas de metal o metalizadas. Es preciso el uso de cables y enchufes apantallados con el fin de evitar la emisión y recepción de interferencias eléctricas.

Cables permitidos

Cable apantallado:            4 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 4 x 2 x AWG 26)  
                                      6 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 6 x 2 x AWG 26)  
                                      12 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> (12 x 2 x AWG 26)

El cableado de emisión y recepción debe ser de tipo par trenzado apantallado en cada caso.

Longitud máx. del cable:    en la interfaz V 24 (RS232C) - 3 m (con apantallado)  
                                      en Centronics - 3 m (con apantallado)  
                                      en USB - 3 m  
                                      en la Ethernet - 100 m

## Ventilación por convección

Para evitar un calentamiento indeseado del aparato, el aire debe de circular libremente alrededor del aparato.

## Valores límite

Clase de protección según IP:	20
Temperatura ambiental °C (servicio):	Min. +5 Máx. +40
Temperatura ambiental °C (transporte, almacenamiento):	Min. -25 Máx. +60
Humedad relativa del aire % (servicio):	Máx. 80
Humedad relativa del aire % (transporte, almacenamiento):	Máx. 80 (no se permite la condensación)

## Garantía

No nos hacemos responsables de ningún daño derivado de:

- Incumplimiento de las condiciones de funcionamiento e instrucciones de uso.
- Instalación eléctrica defectuosa del entorno.
- Modificaciones en la construcción de nuestros aparatos.
- Programación y manejo incorrectos.
- No haber realizado debidamente el aseguramiento de los datos.
- Utilización de repuestos y piezas de recambio no originales.
- Desgaste natural y por uso del aparato.

Cuando reinstale o re programe los módulos, controle la nueva configuración mediante una prueba de funcionamiento y de impresión. Así evitará efectos, interpretaciones y rotulación equivocados.

Los aparatos deben ser utilizados únicamente por personal debidamente adiestrado al efecto.

Vigile el uso adecuado de nuestros productos y realice a menudo cursillos de formación.

No garantizamos que todos los modelos dispongan de todas las características descritas en este manual. Dado nuestro esfuerzo por un desarrollo y mejora continuados de nuestros productos, cabe la posibilidad de que se modifique algún dato técnico sin comunicarlo previamente.

Debido a la continua mejora de nuestros productos y a las disposiciones específicas para cada país, las imágenes y ejemplos del manual pueden diferir de los modelos suministrados.

Por favor, preste atención a la información acerca de los productos de impresión autorizados, y siga las instrucciones de mantenimiento del aparato para evitar daños y desgaste prematuro del mismo.

Nos hemos esforzado en redactar este manual de manera comprensible para proporcionarle la máxima información posible. Si tuviera cualquier duda o detectara algún error les rogamos nos lo haga saber para que podamos seguir mejorando este manual.

## Desembalaje el módulo de impresión

- ⇒ Al sacar la mecánica y la unidad de control de la caja.
- ⇒ Controle que la mecánica y la unidad de control no se hayan dañada durante el transporte.
- ⇒ Compruebe que el envío está completo.

## Contenido del material entregado

- Mecánica de impresión.
- Unidad de control.
- Cable de corriente.
- Cable de conexión (cabezal/motores, sensor, power).
- Accesorios E/S (conector hembra por E/S).
- 1 rollo de cinta de transferencia.
- Canuto de cinta vacío, montado sobre eje enrollador de cinta de transferencia.
- Hoja de limpieza por el cabezal.
- Documentación.
- CD con controladores.



Conserve el embalaje original para un transporte posterior.

## Colocación del módulo



### ¡ATENCIÓN!

Riesgo de desperfectos en el aparato y en el material de impresión debido a la humedad.

- ⇒ Coloque el módulo únicamente en lugares secos y protegidos de salpicaduras de agua.
- ⇒ Monte la mecánica de impresión sobre una superficie sin vibraciones o corrientes de aire.
- ⇒ Abra la tapa de la mecánica de impresión.
- ⇒ Retire las protecciones de espuma para el transporte situadas en el área del cabezal de impresión.

## Conexión del módulo

El módulo está equipada con un cable de conexión. El aparato puede funcionar sin manipulación ninguna con una tensión de red de 230 V / 50-60 Hz.



### ¡ATENCIÓN!

Daño al equipo debido a corrientes de cierre indefinidas.

- ⇒ Antes de conectar a la toma, colocar el enchufe en la posición 'O'.
- ⇒ Enchufe el cable de red al casquillo conexión a la red.
- ⇒ Enchufe el cable de red a la toma de corriente puesta a tierra.




Si la puesta a tierra no es suficiente o no existe, pueden surgir averías durante el funcionamiento.

- ⇒ Asegurarse de que todos los ordenadores conectados a el módulo así como el cable de unión estén puestos a tierra.
- ⇒ Conecte el módulo de impresión con el ordenador o la red de ordenadores con un cable apropiado.

## Puesta en funcionamiento del módulo

Cuando ya se ha realizado todas las conexiones:

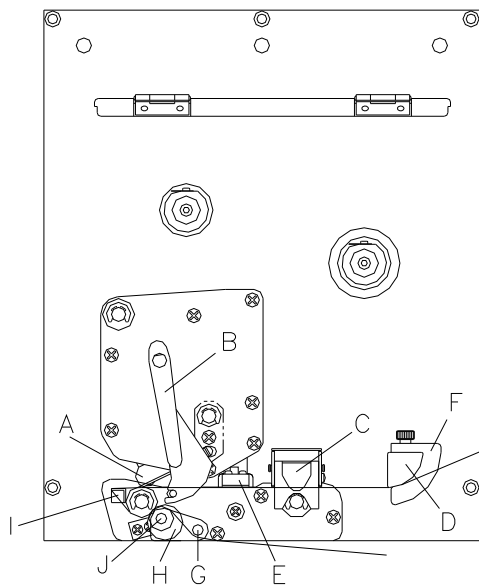
- ⇒ Conecte el módulo de impresión al interruptor de red.  
Tras conectar la unidad de control aparecerá el menú principal, en el que se pueden observar el tipo de módulo, y la hora y fecha actuales.
- ⇒ Coloque el material de etiquetas y la cinta de transferencia.
- ⇒ Inicie el proceso de medición en el punto del menú 'Configuración etiqueta/Medir etiqueta'.
- ⇒ Pulse la tecla  en teclado de burbuja, se puede finalizar el procedimiento de medición.



Para posibilitar una medición correcta, deben avanzarse al menos dos etiquetas completas (esto no es válido para las cintas sin fin).

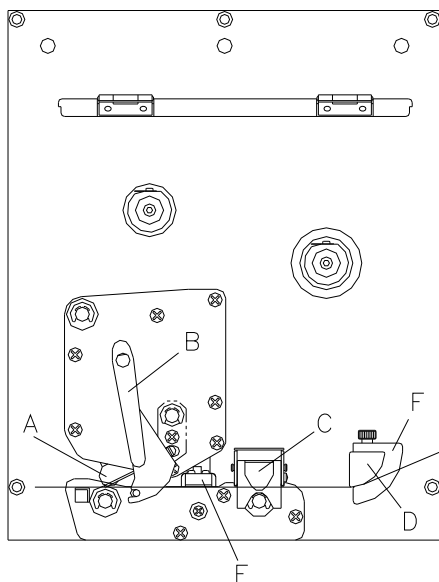
Al realizar la medición de las etiquetas y de la ranura entre etiquetas en el módulo de impresión, pueden aparecer diferencias insignificantes. Por esta razón puede introducir también los valores directamente de modo manual en el menú 'Configuración etiqueta/Etiqueta y Ranura'.

## Colocación de las etiquetas en modo dispensador



- Abra la tapa del módulo de impresión.
- Gire la palanca roja (B) en el sentido contrario de las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión (A).
- Abra la guía de soporte (C) empujando el pestillo rojo hacia arriba.
- Coloque el material de etiquetas (ancho mínimo = 15 mm) por debajo de la guía de etiquetas (D) y del cabezal de impresión (A). Preste atención al hacerlo, a que el material discurra a través de la fotocélula (E).
- Empuje de nuevo la guía de soporte (C) hacia abajo hasta que encaje.
- Para cerrar el cabezal de impresión (A), gire la palanca roja (B) en el sentido de las agujas del reloj, hasta que encaje.
- Regule el anillo de ajuste (F) de la guía de etiquetas a la anchura del material.
- Desplace el dispensador de balanceo (G) hacia abajo, tirando hacia afuera del borde del botón (H).
- Retire unas cuantas etiquetas del material de soporte, y coloque el material de soporte por encima de la arista del dispensador (I) y guíelo entre el rodillo rallado de plástico (J) y el dispensador de balanceo (G).
- Coloque el dispensador de balanceo (G) hacia arriba y ciérrelo.
- Guíe el material de soporte hacia atrás y fíjelo al rebobinador.
- Introduzca los valores del offset en el menú 'Dispensador I/O'.
- Cierre la tapa del módulo de impresión.

## Colocación de las etiquetas en modo de paso



- Abra la tapa del módulo de impresión.
- Gire la palanca roja (B) en el sentido contrario de las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión (A).
- Abra la guía de soporte (C) empujando el pestillo rojo hacia arriba.
- Coloque el material de etiquetas por debajo de la guía de etiquetas (D). Preste atención al hacerlo, a que el material discurra a través de la fotocélula (E).
- Empuje de nuevo la guía de soporte (C) hacia abajo hasta que se cierre.
- Para cerrar el cabezal de impresión (A), gire la palanca roja (B) en el sentido de las agujas del reloj, hasta que encaje.
- Regule el anillo de ajuste (F) de la guía de etiquetas a la anchura del material.
- Cierre la tapa del módulo de impresión.

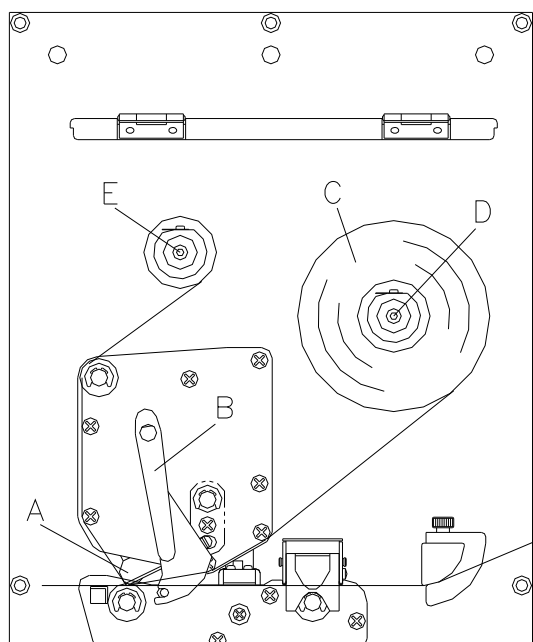


## Colocación de la cinta de transferencia



Debido a que el fino recubrimiento del cabezal térmico de impresión o de otro componente electrónico pueden verse dañados debido a la descarga electrostática, la cinta de transferencia debe ser antiestática.

El empleo de material inadecuado puede conducir a fallos de funcionamiento del módulo y provocará la cancelación de la garantía.



Antes de colocar una nueva cinta de transferencia, le recomendamos limpiar el cabezal de impresión con el limpiador de cabezal y de rodillos (97.20.002).

Deben seguirse las instrucciones de manipulación para la utilización de alcohol isopropílico (IPA). En caso de contacto con la piel o los ojos, enjuagar bien con agua corriente. Si persiste la irritación, acuda a un médico. Asegúrese de que el lugar esté bien ventilado.

- Levante la tapa del módulo.
- Gire la palanca roja (B) en el sentido contrario de las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión (A).
- Deslice el rollo de cinta de transferencia (C) con bobinado hacia el exterior en el rollo de bobinado (D).
- Empuje un rollo vacío de cinta de transferencia en el rollo de bobinado (E) y dirija la cinta por debajo del cabezal (A).
- Fije la cinta en el rollo de bobinado (E), por medio de cinta adhesiva enrollada en el sentido de la rotación del rollo. Durante este proceso debe tenerse en cuenta que la dirección de rotación del enrollador de la cinta de transferencia transcurre en sentido contrario a las agujas del reloj.
- Para cerrar el cabezal de impresión (A), gire la palanca roja (B) en el sentido de las agujas del reloj, hasta que encaje.
- Cierre la tapa del módulo.



En el modo de impresión de termotransferencia hay que colocar una cinta entintada. Al emplear el módulo para la termopresión directa, no se colocará ninguna cinta entintada. Las cintas entintadas empleadas en el módulo de impresión deben ser al menos tan anchas como el material a imprimir. Si la cinta entintada fuera más estrecha que el medio a imprimir, el cabezal de impresión estará parcialmente desprotegido y se desgastará antes de tiempo.

## Inicialización de impresión

Secuencia de teclas: **F**

Menú funciones  
Inicialización

Tecla: ●

Velocidad 300  
Contraste 100

### Velocidad:

Rango de valores: 50 mm/s ... 300 mm/s (véase los datos técnicos)

### Contraste:

Rango de valores: 10% ... 200%

Tecla: ➤

Control ribbon  
On sensib. alta

### Control de ribbon:

**Conectado (On):** El control de cinta impresora está desactivado.

**Desconectado (Off):** El control de cinta impresora está activado.

**sensibilidad alta:** El modulo reacciona inmediatamente al final de la cinta impresora.

**sensibilidad baja:** El modulo reacciona un 1/3 aprox. más despacio al final de la cinta impresora.

Tecla: ➤

Offset eje Y  
Offs (mm): 2.0

### Offset eje Y:

Indicación del desplazamiento del punto cero en mm.

Rango de valores: -30.0 ... +90.0

Tecla: ➤

Offset eje X  
Offs (mm): -1.5

### Offset eje X:

Indicación del desplazamiento en dirección X.

Rango de valores: -90.0 ... +90.0

Tecla: ➤

Borde de rasgado  
Offs (mm): 7.5

### Borde de rasgado:

El valor estándar del Offset es 12 mm.

Rango de valores: 0 ... 50.0 mm.

## Configuración etiqueta

Secuencia de teclas: **F**, ➤

Menú funciones  
Confiq. etiqueta

Tecla: ●

Etiqueta: 50.3  
Ranura: 2.0

**Etiqueta:** altura mínima aconsejada: 15 mm.

**Ranura:** Valor mínimo aconsejado: 1 mm.

Tecla: ➤

Ancho eti. 20.0  
Núm carriles: 4

### Ancho de etiqueta/ número de carriles:

Introduce el ancho de una etiqueta así como cuántas etiquetas una al lado de la otra hay en el material de etiquetas.

Tecla: ➤

Medir etiqueta  
Iniciar medición

### Medición de etiqueta:

Iniciar la operación de medición con la tecla ●.

Tecla: ➤

Tipo etiqueta  
Eti. adhesivas

### Tipo etiqueta:

Está configurada de serie para etiquetas adhesivas, pero si desea utilizar etiquetas continuas, debe seleccionarlo en el menú.

Tecla: ➤

Material  
Tipo 2

### Selección de material:

Selección de los diseños o del material de las cintas de transferencia, respectivamente.

Tecla: ➤

Fotocélula SP  
Trans. Normal 10

### Fotocélula:

Selección de la fotocélula empleada.

### Scan position (SP):

Con ayuda de esta función se puede insertar el largo porcentual de una etiqueta, conforme al cual se buscará el final de la etiqueta. Aquí se pueden sortear las marcas existentes en la etiqueta.

Tecla: 

Largo error Sinc  
mm: 999 On

**Etiquetas - longitud errónea:**

Rango de valores 1 hasta 999 mm.

**Sincronización****On:** Si faltara una etiqueta en el material de soporte, se mostrará un aviso de error en pantalla.**Off:** Si faltan etiquetas esto se ignorará, o sea, que se imprimirá en la ranura.Tecla: 

Etiqueta espejo  
Off

**Etiqueta espejo:**

El eje de volteo se encuentra en el centro de la etiqueta. Si el ancho de la etiqueta no ha sido transmitido al módulo de impresión, se utiliza la etiqueta predefinida, es decir, el ancho del cabezal de la impresión. Por este motivo deberá asegurarse de que la etiqueta sea tan ancha como el cabezal de impresión. De otro modo se podrían dar problemas al llevar a cabo el encuadramiento.

Tecla: 

Girar etiqueta  
Off

**Girar etiqueta:**

La etiqueta se imprimirá de forma estándar con un giro. Si se activa esta función, la etiqueta se girará 180° y se imprimirá en el sentido de la lectura.

Tecla: 


Alineamiento  
Izquierda

**Alineamiento:**

El alineamiento de la etiqueta se realiza después del giro/volteo, es decir el alineamiento es independiente del giro y el volteo.

**Izquierda:** La etiqueta se ajustará al margen izquierdo del cabezal de impresión.**Centro:** La etiqueta se ajustará al punto medio del cabezal de impresión (centrado).**Derecha:** La etiqueta se ajustará al margen izquierdo del cabezal de impresión.Tecla: 

Medir automática  
On

**Medir etiqueta automática:****On:** Tras conectar el módulo se mide automáticamente la etiqueta.**Off:** Hay que ir al menú correspondiente para iniciar la medición.**Parámetros del aparato**Secuencia de teclas: **F**, , 

Menú funciones  
Parám. aparato

Tecla: 

Administr. campo  
OFF

**Administración de campo:****Desconectado:** Se borrará toda la memoria de impresión.**Contiene gráfico:** Un gráfico o una fuente True Type se enviarán respectivamente sólo una vez al módulo de impresión, y quedarán almacenados en la memoria interna del módulo de impresión. En las siguientes órdenes de impresión sólo se transmitirán los datos modificados al módulo. La ventaja aquí es el ahorro de tiempo en la transmisión de los gráficos. Los datos gráficos generados por el propio módulo (escritos internos, códigos de barras...) sólo se generan si son modificados. Aquí se ahorra tiempo de generación.**Borrado del gráfico:** Los gráficos o TrueType Fonts almacenados en la memoria interna del módulo se borran, pero se mantiene el resto de campos.Tecla: 

Codepage  
ANSI caracteres

**Codepage:**

Elección del juego de caracteres a utilizar.

Tecla: 

Parámetros ext.  
ON


**Parámetros ext.:****Sólo dimensión de la etiqueta:** Los parámetros de la longitud de la etiqueta, longitud de espacio entre etiquetas y ancho de etiquetas se pueden transferir al sistema de impresión. Todos los demás ajustes se pueden hacer directamente en el sistema de impresión.**On:** Existe la posibilidad, de introducir mediante nuestro software parámetros tales como la impresión y el contraste en el sistema de impresión. En este caso, los parámetros insertados directamente en el sistema no se tienen en cuenta.**Off:** Sólo se tendrán en cuenta los parámetros introducidos directamente en el sistema de impresión.Tecla: 

Zumbad. Pantalla  
On 3


**Zumbador:****Conectado:** Al pulsar cualquier tecla se produce una señal acústica.

Rango de valores: 1 ... 7.

**Desconectado:** Sin señal acústica.**Pantalla:** Ajuste del contraste en pantalla. Rango de valores: 0 ... 7.

Tecla: Idioma  
Español**Idioma:**

Selección del idioma en el que se mostrará el texto de la pantalla. Por el momento, tiene la posibilidad de seleccionar alemán, inglés, francés, español, portugués, holandés, italiano, danés, finés, polaco, checo e ruso.

Tecla: Asig. teclado  
España**Asignación de teclado:**


Selección del esquema territorial para la asignación de teclado deseada.

Tecla: Entrada person.  
On**Personalizar:**

**On:** Al iniciar la impresión aparece en la pantalla una vez una pregunta acerca de variables personalizadas.

**Auto:** La pregunta sobre variables personalizadas aparece tras cada etiqueta.

**Off:** En la pantalla no aparece ninguna pregunta acerca de variables personalizadas. En este caso se imprimirá teniendo en cuenta los valores predeterminados por defecto.

Tecla: Hotstart  
Off**Hotstart:**

**On:** Es posible reanudar un trabajo de impresión interrumpido, al conectar de nuevo el módulo de impresión.

**Off:** Tras desconectar el módulo, se borran todos los datos.


Tecla: Autoload  
On**Autoload (Carga automática):**



**On:** Una etiqueta que ha sido cargado una vez de la tarjeta de memoria puede volver a cargarse automáticamente después de arrancar de nuevo el módulo.

Después de la nueva conexión del módulo se carga siempre la última etiqueta de la tarjeta de memoria.


**Off:** Después de encender de nuevo el módulo debe cargarse la última etiqueta utilizada manualmente desde la tarjeta de memoria.

No es posible una utilización conjunta de las funciones Autoload y Hotstart.

Tecla: Reimpres. manual  
Sí**Reimpresión manual:**


**Sí:** En el caso de que el módulo se encuentre en el Modo stop, debido a, p.ej. un fallo, puede reimprimirse de nuevo la última etiqueta impresa con la ayuda de las teclas  y .

**No:** Se avanzarán sólo etiquetas vacías.


Tecla: Realim. Estándar  
Retardo (s):0.60**Realimentación/Retardo:**

**Realimentación:** La realimentación esta optimizada en los modos de dispensado (opcional), cortador (opcional) y rasgado. Ahora, cuando se hace un offset, la etiqueta siguiente se "preimprime" siempre y cuando sea posible y por lo tanto la realimentación de la etiqueta no es necesaria y de esta manera se ahorra tiempo.

**Retardo:** El tiempo de deceleración ajustable está solo disponible y es importante para el modo 'realimentación automática'.

Tecla: Prot. contraseña  
Off**Contraseña:**


Con una contraseña se pueden bloquear diversas funciones para el usuario. Existen diversas aplicaciones para las que resulta útil insertar una protección de contraseña.

Tecla: Confirm. eti.  
On**Confirmar cambios en la etiqueta:**

**On (conectada):** Una nueva orden de impresión se imprime recién después de la confirmación en el aparato.

Una orden de impresión continua ya activa se continúa imprimiendo hasta que se efectúa la confirmación en el aparato.

**Off (apagada):** No aparece consulta alguna en la pantalla del direccionamiento.

Tecla: Eti. estándar  
Off**Etiqueta estándar:**

**On:** Si se comienza una orden de impresión sin haberla definido previamente, se imprime por defecto la etiqueta estándar.

**Off:** Si se comienza una orden de impresión sin haberla definido previamente, aparece un mensaje de error.

## Dispensador I/O

Secuencia de teclas: **F**, **▲**, **▲**, **▲**

Menú funciones  
Dispensador I/O

Tecla: ●

Dispens. Fotoc.  
Offs (mm): 18.0

### Modo de funcionamiento:

Pulse la tecla **▲**, para acceder cada vez al siguiente modo de funcionamiento.. Se dispone de las siguientes opciones:  
I/O estático, I/O estático continuo, I/O dinámico, I/O dinámico continuo, Fotocélula y Fotocélula continua.

Tecla: **▲**

IN Nivel señal  
1s2x3+4x5x6x7x8x

### Nivel de señal IN:

Indicación del nivel de la señal con la que se iniciará el trabajo de impresión.

+ = el nivel activo de la señal es 'high' (1)

- = el nivel activo de la señal es 'low' (0)

x = el nivel de señal no activado

s = el estado puede verse afectado por el puerto (en combinación con Netstar PLUS)

Tecla: **▲**

OUT Nivel señal  
1+2+3+4+5+6+7+8+

### Nivel de señal OUT:

Indicación del nivel de la señal para la edición de la señal.

+ = el nivel de la señal activo es 'high' (1)

- = el nivel de la señal activo es 'low' (0)

s = el estado puede verse afectado por el puerto (en combinación con Netstar PLUS)

Tecla: **▲**

Debouncing (ms)  
50

### Eliminación de rebotes (Debouncing):

Indicación del tiempo de eliminación de rebotes (debouncing) de la entrada del dispensador en un entorno.

Valores posibles: 0 ... 100 ms.

Tecla: **▲**

RetrasoInicio (s)  
0.00

### Retraso en la señal de inicio:

Indicación del tiempo en segundos para retrasar el inicio de la impresión.

Valores posibles: 0.00 ... 9.99.

Tecla: **▲**

Protocolo I/O  
Puerto: Off

### Protocolo I/O:

Selección de la interfaz a través de las modificaciones de las señales de entrada (I/O) enviadas.

Tecla: **▲**

Memorizar señal  
On

### Memorizar señal:

**On:** La señal de comienzo para la siguiente etiqueta puede haberse mandado durante la impresión de la etiqueta en curso. La señal queda registrada en el módulo. El módulo empieza a imprimir la siguiente etiqueta inmediatamente después de haber terminado la que ya estaba imprimiendo. De esta manera se ahorra tiempo y se mejora el funcionamiento.

**Off:** La señal de comienzo para la siguiente etiqueta sólo puede ejecutarse si la etiqueta en curso de impresión ha terminado de imprimirse y el módulo está de nuevo en estado de 'espera' (establecido en la salida como un 'preparado'). Si la señal de inicio ha sido ejecutada antes de que el módulo haya terminado de imprimir la etiqueta en curso, esta será ignorada.

## Consola remota

Secuencia de teclas: **F**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**

Menú funciones  
Consola remota

Para mayor información acerca de este punto del menú, contacte por favor con nuestro departamento de ventas.

## Puertos

Secuencia de teclas: **F**, , , , , , , ,

Menú funciones  
Puertos

Tecla:

COM1	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM1:

0 - Puerto serial desconectado (Off)  
1 - Puerto serial conectado (On)  
2 - Puerto serial conectado (On); no se origina ningún aviso en caso de un error de transmisión.

**Baudios:** Indicación del número de Bits que se transmitirán por segundo.

Pueden elegirse los siguientes valores: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 y 57600.

### P = Paridad:

N - Ninguna

E - Par

O - Impar

Debe asegurarse de que la configuración coincide con el modulo.

### D = Bits de datos:

Configuración de los bits de datos. Puede elegir entre 7 u 8 Bits.

### S = Bits de paro:

Puede elegir 1 ó 2 bits de paro.

Indicación de los bits de paro entre los Bytes.

Tecla:

COM2	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM2:

0 - Puerto serial desconectado (Off)

1 - Puerto serial conectado (On)

2 - Puerto serial conectado (On); no se origina ningún aviso en caso de un error de transmisión.

**Baudios:** Indicación del número de Bits que se transmitirán por segundo.

Pueden elegirse los siguientes valores: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 y 57600.

### P = Paridad:

N - Ninguna

E - Par

O - Impar

Debe asegurarse de que la configuración coincide con el modulo.

### D = Bits de datos:

Configuración de los bits de datos. Puede elegir entre 7 u 8 Bits.

### S = Bits de paro:

Puede elegir 1 ó 2 bits de paro.

Indicación de los bits de paro entre los Bytes.

Tecla:

Inicio (SOH): 01
Parada (ETB): 17

### Señal Inicio/Parada:

**SOH:** Inicio del bloque de transmisión de datos → HEX formato 01

**ETB:** Final del bloque de transmisión de datos → HEX formato 17

Tecla:

Memoria de datos  
Extendida

### Memoria de datos:

**Estándar:** Tras el inicio de un trabajo de impresión se archivarán datos en el buffer del módulo hasta que éste se llene.

**Extendida:** Durante la ejecución de una trabajo de impresión, los datos se siguen recibiendo y transformando.

**Off:** Tras el inicio de un trabajo de impresión, el módulo no recibirá más datos.

Tecla:

Puerto paralelo  
SPP

### Puerto paralelo:

**SPP** – Puerto paralelo estándar.

**ECP** – Puerto paralelo mejorado. Posibilita una transmisión de datos más rápida, pero sólo está disponible en los ordenadores más nuevos.

Debe prestar atención aquí, a que los ajustes seleccionados sean compatibles con su PC.

Tecla:

Test puertos  
Off

### Test de puertos:

Compruebe si se transfieren datos a través del puerto.

Pulse las teclas y para seleccionar General (On). Pulse la tecla y se imprimirán los datos que se envíen a través del puerto que se desee (COM1, LPT, USB, TCP/IP).

## Emulación

Secuencia de teclas: **F**, , , , , , 




Menú funciones  
Emulación


Tecla: 

Protocolo  
ZPL

### Protocolo:

**CVPL:** Carl Valentin Programming Language - **ZPL:** Zebra® Programming Language


Con las teclas  y  se puede seleccionar el protocolo. Pulse la tecla  para confirmar la selección. El módulo realiza un arranque nuevo y las instrucciones ZPL II® son transformadas internamente por el módulo en instrucciones CVPL, y ejecutadas posteriormente por el módulo.

Tecla: 

Resolución cabez  
11.8 (Dot/mm)

### Resolución de cabezal de impresión:

En caso de emulación ZPL II® activa hay que ajustar la resolución del cabezal de impresión del el módulo emulada.

Tecla: 

Asignación plat.  
B:->A: R:->R:

### Asignación platina:

El acceso a las unidades de disco Zebra® es desviado hacia la unidad de disco Valentín correspondiente.

## Fecha & Hora





Secuencia de teclas: **F**, , , , , , 

Menú funciones  
Fecha/hora

Tecla: 

Fecha 17.11.04  
Hora 13:28:06

### Modificar fecha y hora:

La fila superior de la pantalla muestra la fecha actual, la fila inferior la hora actual. Con ayuda de las teclas  y  se puede acceder al campo siguiente en cada caso, para modificar los valores mostrados con las teclas  y  al alza o a la baja..


Tecla: 

Horario verano  
On

### Horario de verano:

**On:** El modulo cambia automáticamente al horario de invierno y de verano.

**Off:** El horario de verano no se reconoce ni se aplica automáticamente.

Tecla: 


ST Inic. formato  
WW/WD/MM

### Formato inicio horario de verano:

Selección del formato para insertar la fecha de comienzo del horario de verano.

DD = Día, WW = Semana, WD = Día de la semana, MM = Mes, YY = Año,


next day = se contará a partir del día siguiente

Tecla: 

WW WD MM  
Últimodomingo 03

### Fecha inicio del horario de verano:


Inserción de la fecha de comienzo del horario de verano. Esta inserción se refiere al formato anteriormente seleccionado. En el ejemplo más arriba se cambiará al horario de verano automáticamente el último domingo de marzo (03).

Tecla: 

ST Inic. horario  
02:00

### Hora inicio del horario de verano:


Inserción de la hora en la que debe comenzar el horario de verano.

Tecla: 

ST Fin formato  
WW/WD/MM

### Formato de fin del horario de verano:

Selección del formato para determinar el final del horario de verano.

Tecla: 

WW WD MM  
Últimodomingo 10

### Fecha del fin del horario de verano:

Inserción de la fecha en la que debe finalizar el horario de verano. La inserción se refiere al formato anteriormente seleccionado. En el ejemplo de más arriba se cambiará al horario de verano automáticamente el último domingo de octubre (10).

Tecla: 

ST Fin horario  
03:00

### Fin del horario de verano:

Inserción de la hora en la que debe terminar el horario de verano.

Tecla: 

DiF. horaria  
01:00

### Diferencia horaria:

Indica la diferencia horaria establecida entre el horario de verano y de invierno en horas y minutos.

## Funciones de asistencia técnica



Para que el distribuidor o el fabricante del módulo pueda intervenir con rapidez en caso de que se necesite asistencia técnica, el módulo dispone del menú Funciones de asistencia técnica. El módulo puede leer directamente la información necesaria, por ejemplo los parámetros configurados. Otras indicaciones como versión del programa (Firmware) o fuentes pueden tomarse del menú principal.

Secuencia de teclas: **F**, **→**, **→**, **→**, **→**, **→**, **→**, **→**, **→**

Menú funciones  
Asisten. técnica

Tecla: ●

Pará eti[V] 3.0  
A:0.3 B:3.0 C1.6

### Parámetros de etiquetas:

Indicación de los parámetros de etiquetas en voltios.

**A:** Se presenta el valor mínimo.

**B:** Se presenta la diferencia entre el valor de voltios mínimo y máximo.

**C:** Se presenta el valor de umbral de conmutación. Se verifica durante la medición y puede modificarse.

Tecla: ➤

TLS RLS SLS RC H  
3.5 1.5 0.0 0 0

### Parámetros de la fotocélula:

**TLS:** Indicación del nivel de la barrera óptica de luz pasante en voltios.

**RLS:** Indicación del nivel de la barrera óptica reflectante en voltios.

**SLS:** Indicación del nivel de la barrera óptica dispensado en voltios.

**RC:** Indicación del estado de la barrera óptica de la cinta impresora en voltios (0 ó 1).

**H:** Indicación del valor 0 ó 1 para la posición del cabezal de impresión.

0 = Cabezal de impresión abajo

1 = Cabezal de impresión arriba

Tecla: ➤

Contador (m)  
D5000007 G000017

### Contador papel:

**D:** Muestra el recorrido en metros efectuado hasta ahora por el cabezal de impresión.

**G:** Muestra el recorrido en metros realizado por el aparato.

Tecla: ➤

Resistencia Dot  
1250

### Resistencia calentadora:

Para obtener una impresión de calidad, al cambiar el cabezal de impresión debe instalarse el valor en ohmios indicado.

Tecla: ➤

Temp. cabezal  
23

### Temperatura del cabezal de impresión:

Muestra la temperatura del cabezal de impresión.

Tecla: ➤

Motor Rampa  
++ 2 -- 2

### Motor Rampa:

Cuanto más alto esté regulado el valor '++' más lento acelerará el motor de avance. Cuanto más bajo esté regulado el valor '--' más rápido se frenará el motor avance.

Tecla: ➤

Ej. impresión  
Informe estatus

### Ejemplos de impresión:

Se imprimen todos los ajustes de la impresora.

**Informe de estatus:** Imprime todos los parámetros del módulo, como p.ej. velocidad, etiquetas, cinta de tr., etc.

**Bar codes:** Se imprimen todos los códigos de barra disponibles en el módulo de impresión.

**Fuentes:** Imprime todas las fuentes vectoriales y bitmap.

Tecla: ➤

Input: 11111111  
Output: 00000000

### Input/Output:

Muestra el nivel de señal que indica con qué señal se iniciará la orden de impresión.

0 – Bajo

1 – Alto

Tecla: ➤

Cutter-LS CH  
1 1

### Cortador-FC:

1 – El modulo está equipado con un cortador.

0 – El modulo no está equipado con un cortador.

### CH:

1 – El cortador se encuentra en la posición inicial, preparado para iniciar el proceso de corte.


0 – El cortador no se encuentra todavía en la posición inicial. Antes de iniciarse un procedimiento de cortado, primero debe colocarse el cortador en la posición inicial.




Tecla: 


Online/Offline  
Off

**Online/Offline:**

Esta función se activa, por ejemplo, cuando hay que cambiar la cinta de impresión. Se impide el procesamiento de una orden de impresión, no obstante no estar aún listo el aparato. Si la función está activada, puede cambiarse entre el modo online y offline con la tecla . En la pantalla se visualiza el estado respectivo (Standard: Apagada).

**Online:** Pueden recibirse datos a través de interfaces. Las teclas de la laminilla de teclado están activadas únicamente cuando se cambió al modo offline con la tecla .

**Offline:** Las teclas de la laminilla de teclado están nuevamente activadas, pero los datos recibidos ya no se procesan. Cuando el aparato está nuevamente en el modo online, también se reciben otra vez nuevas órdenes de impresión.

Tecla: 

Aviso próximo  
On ø: 40 v: 100

**Aviso próximo fin de cinta:**

Al seleccionar esta función, aparecerá una señal de aviso vía control output, antes de que la cinta de transferencia llegue a su fin.

**Aviso próximo de diámetro fin de cinta:**

Ajuste del preaviso de diámetro (mandril) de la cinta de transferencia.

Si en este punto se inserta un valor en mm., al alcanzarse este diámetro (medido en el rollo de la cinta de transferencia), se mostrará una señal a través del control de salida.

**v = Velocidad de impresión reducida:**

Ajuste de la velocidad de impresión reducida. Ésta puede ajustarse en los límites de la velocidad normal de impresión. Adicionalmente, existen también los ajustes:

-: Sin velocidad de impresión reducida

0: El modulo se detiene con 'fallo de cinta de transferencia' al alcanzar el diámetro de preaviso.

Tecla: 

Ajuste P0  
0.80

**Ajuste de punto cero:**

Se indica en valores de 1/100 mm

Después de sustituir el cabezal, si la impresión no puede continuarse en la misma posición en la etiqueta, la diferencia puede ser corregida.

El valor de la alineación de punto cero se establece de fábrica. Después de cambiar el cabezal, sólo se le permite al personal de SAT establecer de nuevo este valor.


## Menú principal

Tras conectar la unidad de control aparece el siguiente aviso en la pantalla:



<pre>SPE 107-12 KC 16/11/07 14:35</pre>	<p>Primera línea = Menú principal Segunda línea = Fecha y hora actuales</p>
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC V1.49b</pre>	Segunda línea = Versión del programa (Firmware).
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC Build 0003</pre>	Segunda línea = Versión de creación del Software.
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC Sep 29 2007</pre>	Segunda línea = Fecha de creación del Firmware.
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC 13:51:13</pre>	Segunda línea = Hora de creación de la versión del Firmware.
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC B-Font V5.01</pre>	Segunda línea = Versión fuente de los tipos de letra Bitmap.
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC V-Font V6.01</pre>	Segunda línea = versión fuente de los tipos de letra vectoriales.
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC FPGA P:02 I:01</pre>	Segunda línea = Números de versión de ambas FPGA (P = cabezal de impresión; I = I/O).
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC BOOT-SW V1.4d</pre>	Segunda línea = Número de versión del software de arranque (Boot-Software).
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC 4 MB FLASH</pre>	Segunda línea = Tamaño de memoria en MB del FLASH, de las llamadas unidad interna.


## Tarjeta de memoria

### Seleccionar etiqueta

Secuencia de teclas: 

```
→label01      0
A:\STANDARD\
```

Pulsar las teclas  y  para seleccionar la etiqueta deseada en el directorio STANDARD.


Pulse la tecla  para seleccionar la etiqueta.

```
Arranque impr.
Cantidad: 12345
```

Seleccionar la cantidad de etiquetas que deben imprimirse.

Pulsar la tecla  para iniciar el trabajo de impresión.


### Cargar un fichero de la tarjeta de memoria



Secuencia de teclas: , **F**

```
TM-Funciones
Cargar fichero
```

Tecla: 

```
□→ . .      <
A:\STANDARD
```

Seleccione el archivo deseado y confirme su selección con .

Pulse la tecla  e introduzca el número de etiquetas que quiere imprimir. Confirme con la tecla  y comenzará la orden de impresión mediante una señal externa (Entrada 1, PIN 1 y PIN 4).


### Memorizar una etiqueta en la tarjeta Compact Flash

Secuencia de teclas: , **F**, 

```
TM-Funciones
Memorizar eti.
```

Tecla: 

```
Archivo ya exis.
¿Sobreescribir?
```

Seleccione el directorio o etiqueta que desea memorizar, y confirme su elección con la tecla .

Confirme la pregunta con la tecla  y la etiqueta quedará memorizada.

### Memorizar configuración

Secuencia de teclas: , **F**, , 

```
TM-Funciones
Memorizar config
```

De manera estándar se propone el nombre de archivo config.cfg. Éste puede ser modificado por el usuario. En este archivo se guardan los parámetros del módulo que no se almacenan permanentemente en el Flash interno.

Pulse la tecla  para comenzar la memorización.

### Cambiar directorio



Secuencia de teclas: , **F**, , , 

```
TM-Funciones
Cambiar director
```

Tecla: 

```
←<.>      M
A:\STANDARD
```


En la línea inferior se visualiza el directorio actualmente seleccionado.

Pulse las teclas  y  para cambiar el directorio a la línea superior.


Pulse las teclas  y  para visualizar los posibles directorios.

Pulse la tecla  para incorporar el directorio seleccionado.

### Borrar archivo de la tarjeta de memoria

Secuencia de teclas: , **F**, , , , 


TM-Funciones  
Borrar archivo

Seleccione el directorio o etiqueta que desea borrar y confirme su selección con .



### Formatear la tarjeta de memoria

Secuencia de teclas: , **F**, , , , 

TM-Funciones  
Formatear

Taste: 


Formatear A:

Seleccione con la tecla  la unidad a formatear desde la tarjeta de memoria y confirme su selección con . Al formatear se crea automáticamente el directorio STANDARD.



### Copiar la tarjeta de memoria


Secuencia de teclas: , **F**, , , , , 

TM-Funciones  
Copiar

Taste: 

Copiar A:->B:

Seleccione con la tecla  la opción de menú Copiar. Con la tecla  puede seleccionarse la función de copiado deseada (A en A, A en B, B en A o B en B).

Introduzca la tarjeta fuente y la tarjeta destino y pulse la tecla .

### Mostrar memoria libre

Secuencia de teclas: , **F**, , , , , 

TM-Funciones  
Memoria liberada

Se mostrará la memoria libre todavía disponible en la tarjeta de memoria.

**Datos técnicos (Corner Type)**

	<b>SPE 107/12</b>	<b>SPE 160/12</b>
<b>Impresión</b>		
Ancho de paso	116 mm	176 mm
Mín. ancho de etiqueta	25 mm	50 mm
Mín. alto de etiqueta	15 mm	15 mm
Máx. altura de etiqueta		
Estándar	1200 mm	800 mm
Opción Ethernet	1100 mm	700 mm
Ancho de impresión	106,6 mm	160 mm
Resolución	305 dpi	305 dpi
Máx. velocidad de impresión	300 mm/s	200 mm/s
Cabezal de impresión	Corner Type	Corner Type
<b>Texto</b>		
Tipos de letra vectoriales	8	
Tipos de letra bitmap	6	
Tipos de letra proporcionales	6	
Tamaño de escritura	mín. 1 mm - máx. 99 mm	
<b>1D códigos de barra</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E	
<b>2D códigos de barra</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code	
<b>Códigos de barras compuestos</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated	
<b>Puertos</b>		
Serial	RS-232C (hasta 57600 baudios), RS-422 + RS-485 (opción)	
Paralelo	Centronics	
USB	1.1	
Ethernet	10/100 Base-T (opción)	
<b>Cinta de transferencia</b>		
Diámetro interno	25,4 mm / 1"	
Largo	Ø 90 mm y/o aprox. 450 m	
<b>Medidas</b>		
ancho x alto x fondo (mm)		
Mecánica de impresión	300x300x245	300x300x245
Unidad de control	285x140x360	285x140x360
<b>Peso</b>		
Mecánica de impresión	aprox. 11 kg	aprox. 12 kg
Unidad de control	aprox. 9 kg	aprox. 9 kg
<b>Valores de conexión</b>		
Valor de alimentación	estándar: 230 V / 50 ... 60 Hz opción: 115 V / 50 ... 60 Hz	
Máx. potencia	360 VA	
Valores de seguridad	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT	
<b>Condiciones de funcionamiento</b>		
Temperatura	5 ... 40 °C	
Humedad relativa	máx. 80% (sin condensación)	

Modificaciones técnicas reservadas

**Datos técnicos (Plano)**

	<b>SPE 104/8</b>	<b>SPE 106/12</b>	<b>SPE 108/12</b>	<b>SPE 216/12</b>
<b>Impresión</b>				
Ancho de paso	116 mm	116 mm	116 mm	176 mm
Mín. ancho de etiqueta	15 mm	25 mm	25 mm	50 mm
Mín. alto de etiqueta	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Máx. altura de etiqueta				
Estándar	1900 mm	1200 mm	1200 mm	800 mm
Opción Ethernet	1700 mm	1100 mm	1100 mm	700 mm
Ancho de impresión	104 mm	106,6 mm	108,4 mm	162,2 mm
Resolución	203 dpi	300 dpi	300 dpi	300 dpi
Máx. velocidad de impresión	200 mm/s	200 mm/s	300 mm/s	150 mm/s
Cabezal de impresión	Plano	Plano	Plano	Plano
<b>Texto</b>				
Tipos de letra vectoriales	8			
Tipos de letra bitmap	6			
Tipos de letra proporcionales	6			
Tamaño de escritura	mín. 1 mm - máx. 99 mm			
<b>1D códigos de barra</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E			
<b>2D códigos de barra</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code			
<b>Códigos de barra compuestos</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated			
<b>Puertos</b>				
Serial	RS-232C (hasta 57600 baudios), RS-422 + RS-485 (opción)			
Paralelo	Centronics			
USB	1.1			
Ethernet	10/100 Base-T (opción)			
<b>Cinta de transferencia</b>				
Diámetro interno	25,4 mm / 1"			
Largo	Ø 90 mm y/o aprox. 450 m			
<b>Medidas</b>				
ancho x alto x fondo (mm)				
Mecánica de impresión	300x300x245	300x300x245	300x300x245	300x300x245
Unidad de control	285x140x360	285x140x360	285x140x360	285x140x360
<b>Peso</b>				
Mecánica de impresión	aprox. 11 kg	aprox. 11 kg	aprox. 11 kg	aprox. 12 kg
Unidad de control	aprox. 9 kg	aprox. 9 kg	aprox. 9 kg	aprox. 9 kg
<b>Valores de conexión</b>				
Valor de alimentación	estándar: 230 V / 50 ... 60 Hz opción: 115 V / 50 ... 60 Hz			
Máx. potencia	360 VA			
Valores de seguridad	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT			
<b>Condiciones de funcionamiento</b>				
Temperatura	5 ... 40 °C			
Humedad relativa	máx. 80% (sin condensación)			

Modificaciones técnicas reservadas

## Limpieza

Para los ajustes y montajes sencillos emplear la llave hexagonal suministrada que se encuentra en la parte inferior de la unidad



### ¡PELIGRO!

Existe riesgo de muerte por descarga eléctrica!

⇒ Antes de cualquier trabajo de mantenimiento debe desconectarse el módulo de impresión.



Para limpiar el aparato se recomienda llevar equipo de protección personal, como gafas de protección y guantes.

Tarea de mantenimiento	Intervalo
Limpieza general	Según sea necesario.
Limpiar el rodillo de impresión	Con cada cambio del rollo de etiquetas o si se deteriora la imagen impresa o el cargador de etiquetas.
Limpiar el cabezal de impresión	<b>Termoimpresión directa:</b> Con cada cambio del rollo de etiquetas. <b>Impresión de transferencia térmica:</b> Con cada cambio de la cinta de transferencia o si se deteriora la imagen impresa.
Limpiar la fotocélula	Al cambiar el rollo de etiquetas.



Deben seguirse las instrucciones de manipulación para la utilización de alcohol isopropílico (IPA). En caso de contacto con la piel o los ojos, enjuagar bien con agua corriente. Si persiste la irritación, acuda a un médico. Asegúrese de que el lugar esté bien ventilado.



### ¡ADVERTENCIA!

¡Peligro de incendio debido a solvente para etiquetas inflamable!

⇒ Cuando se emplee solvente para etiquetas, el módulo de impresiones debe encontrarse limpia y completamente libre de polvo.

## Limpieza general



### ¡ATENCIÓN!

¡El módulo se puede dañar si se utiliza productos de limpieza abrasivos!

⇒ No utilizar detergentes abrasivos o disolventes para limpiar las superficies externas o los módulos.

⇒ Extraiga el polvo y las partículas de papel que se encuentren en el área de impresión con un pincel suave.

⇒ Limpie las superficies externas con un producto de limpieza universal.

## Limpieza del rodillo de impresión

El ensuciamiento del rodillo de impresión puede repercutir en una mala calidad de impresión y además puede estropear el material de transporte.

- Gire la palanca en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- Saque las etiquetas y la cinta de transferencia de la mecánica de impresión.
- Retire los depósitos con producto limpiador de rodillos y un paño suave.
- Si el rodillo presenta daños, sustitúyalo.

## Limpeza del cabezal de impresión

Durante la impresión se puede ensuciar el cabezal de impresión p.ej. con partículas de color que se insertan en la cinta de transferencia; por ello es conveniente y básicamente necesario limpiar el cabezal a intervalos regulares de tiempo, dependiendo de las horas de funcionamiento del aparato y de la influencia del entorno, como por ejemplo, polvo u otros.



### ¡ATENCIÓN!

¡Riesgo de daño del cabezal de impresión!

- ⇒ No utilizar objetos afilados o duros para limpiar el cabezal de impresión.
- ⇒ No tocar la lámina protectora del cabezal de impresión.

- Gire la palanca en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- Saque las etiquetas y la cinta de transferencia de la mecánica de impresión.
- Limpie la superficie del cabezal de impresión con un bastón especial de limpieza o con un bastoncillo de algodón empapado en alcohol puro.
- Antes de poner en funcionamiento el módulo, dejar secar el cabezal de impresión durante 2 o 3 minutos.

## Limpeza la fotocélula

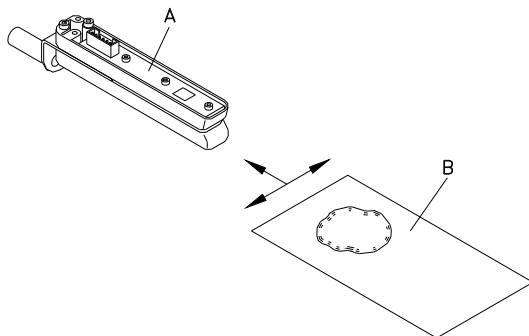


### ¡ATENCIÓN!

¡Deterioro de la fotocélula!

- ⇒ No utilizar objetos afilados o duros ni disolventes para limpiar la fotocélula.

La fotocélula de etiquetas se puede ensuciar con el polvo del papel. Con ello puede resultar perjudicado el reconocimiento del inicio de las etiquetas.



- Girela palanca en sentido contrario a las agujas del reloj para levantar el cabezal de impresión.
- Saque las etiquetas y la cinta de transferencia de la mecánica de impresión.
- Efectúe un soplado de la barrera óptica (A) con un pulverizador de gas comprimido. Es imprescindible seguir las instrucciones del envase.
- Adicionalmente, puede eliminar la suciedad en la barrera óptica con un cartón de limpieza (B) humedecido previamente con limpiador de cabezales y cilindros de impresión.
- Vuelve a colocar las etiquetas y la cinta de transferencia.



Guide de référence rapide et de  
sécurité des produits

Français

Copyright by Carl Valentin GmbH.

Les indications concernant le volume de livraison, l'apparence, la performance, les dimensions et le poids correspondent à nos connaissances au moment de la création de ce document.

Toutes modifications réservées.

Tous droits réservés, y compris ceux des traductions.

La reproduction, ou la transformation de ce manuel, partielle ou intégrale, sous quelque forme que ce soit (impression, photocopie ou tout autre procédé) est interdite sauf autorisation écrite de Carl Valentin GmbH.

Par l'évolution permanente, des différences peuvent survenir entre la documentation et le matériel.

Consulter le site internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de) pour obtenir la dernière version.

### Marques

Toutes les marques ou tous les noms commerciaux sont des marques déposées ou des noms commerciaux déposés par leur propriétaire respectif, même s'ils ne sont pas expressément indiqués comme tels. En l'absence de cette mention, ils ne doivent toutefois pas être considérés comme une marque non déposée ou un nom commercial non déposé.

Les modules d'impression Carl Valentin répondent aux directives de sécurité suivantes:

- CE** Directives CE sur les appareils à basse tension (73/23/CEE)  
Directive relative à la compatibilité électromagnétique (89/336/CEE)



### Carl Valentin GmbH

Postfach 3744  
78026 Villingen-Schwenningen  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 (0)7720 9712-0  
Fax +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

---

## Contenu

Usage conforme	60
Consignes de sécurité	60
Dépollution conforme à l'environnement	61
Conditions d'opération	62
Déballer le module d'impression	65
Contenu de la livraison	65
Installer le module d'impression	65
Raccorder le module d'impression	65
Mettre en service le module d'impression	65
Insérer les étiquettes en mode distributeur d'étiquettes	66
Insérer les étiquettes en mode passage	66
Insérer le film transfert	67
Initialisation de module d'impression	68
Layout d'étiquette	68
Paramètres d'appareil	69
Distributeur I/O	71
Remote console	71
Interface	72
Emulation	73
Date & Heure	73
Fonctions service	74
Menu principal	76
Carte mémoire	77
Données techniques (Corner Type)	79
Données techniques (Flat Type)	80
Nettoyer le rouleau de pression	81
Nettoyer la tête d'impression	82
Nettoyer la cellule d'étiquettes	82

## Usage conforme

- Le module d'impression répond à un niveau technique de pointe qui est conforme aux règles reconnues en matière de sécurité et des règlements. Malgré cela, un danger pour la vie et l'intégrité physique de l'utilisateur ou des tiers pourraient se poser et le module d'impression ou d'autres biens pourraient être endommagé pendant le fonctionnement du dispositif.
- Le module d'impression doit être utilisé uniquement dans des conditions techniques conformes aux prescriptions, conscient de la sécurité et des dangers et en respectant le mode d'emploi. Certains dérangements, qui nuisent à la sécurité, doivent être éliminés immédiatement.
- Le module d'impression est destiné exclusivement à imprimer des matériaux appropriés et autorisés par le fabricant. Une utilisation d'un autre type ou dépassant ce cadre n'est pas conforme aux prescriptions. Le fabricant/fournisseur ne répond pas des dommages résultant d'un usage inapproprié; seul l'utilisateur en porte le risque.
- Le respect du mode d'emploi fait partie également d'une utilisation conforme, y compris les recommandations / les prescriptions de maintenance données par le fabricant.

## Consignes de sécurité

- Le module d'impression est conçu pour les réseaux électriques avec une tension alternative de 230V. Brancher le module d'impression uniquement à des prises électriques avec prise de terre.
- Raccorder le bloc d'impression uniquement avec des appareils qui induisent de la très basse tension de protection.
- Avant de faire ou de défaire les connexions, éteignez tous les appareils connectés (ordinateur, imprimante, accessoires, etc.).
- Utiliser le bloc d'impression uniquement dans un environnement sec et ne pas le mouiller (projection d'eau, brouillard, etc.).
- Le bloc d'impression ne peut pas actionner dans l'atmosphère explosive et à proximité des lignes à haute tension.
- N'installer le bloc d'impression que dans les environnements protégé contre des poussières d'aiguisage, limaille de fer et des corps étrangers similaires.
- Si le bloc d'impression est utilisé avec le capot ouvert, veiller à ce que les vêtements, les cheveux, les bijoux ou autres des utilisateurs n'entrent pas en contact avec les éléments en rotation.



### REMARQUE!

Les exigences de la norme EN60950-1 concernant le carter de protection anti-incendie ne sont pas remplies sur l'unité d'impression ouverte, conditionné par la construction. Ceux-ci doivent être garantis par l'installation dans la machine finale.

- Les composants de la tête d'impression peuvent devenir très chauds pendant l'impression. Ne pas toucher ces pièces pendant l'utilisation. Laisser refroidir les composants avant toutes interventions de maintenance ou de réglage.
- Exécuter uniquement les actions décrites dans ce mode d'emploi. Les travaux dépassant ce cadre doivent être effectués uniquement par le fabricant ou en accord avec le fabricant.
- Des interventions inadéquates sur les parties électroniques ou leurs logiciels peuvent causer des dysfonctionnements.
- D'autres interventions inappropriées ou transformations de l'appareil peuvent avoir une incidence sur sa sécurité.
- Les réparations doivent toujours être effectuées dans un atelier qualifié possédant les compétences et le matériel nécessaires pour une remise en état optimale.
- Des autocollants sont disposés sur le matériel afin de mettre en garde l'utilisateur sur les dangers auxquels il pourrait être exposé. Ne pas retirer ces autocollants afin d'être constamment informé de la présence de ces risques.
- Lors de l'installation dans la machine complète, le module d'impression doit être intégré au circuit d'arrêt d'urgence.
- Tous les dispositifs de protection par isolation doivent être en place avant la mise en marche de la machine.



### DANGER!

Danger de mort par tension électrique!

⇒ Ne pas ouvrir le capot de protection.

## **Dépollution conforme à l'environnement**

Des fabricants des appareils B2B sont obligés à partir du 23 mars 2006 à reprendre et recycler des appareils anciens qui ont été fabriqués après le 13 août 2005. Ces appareils anciens ne peuvent pas principalement être transmis à des points de ramassage communaux. Ils ne peuvent être recyclés organisés et éliminés les déchets que par le fabricant. En conséquence des produits Valentin conformément marqués peuvent être retournés à l'avenir à Carl Valentin GmbH.

Les appareils anciens sont éliminés les déchets de façon appropriée.

Carl Valentin GmbH perçoit à temps toutes les obligations dans le cadre de l'enlèvement des déchets d'appareils anciens et permet ainsi aussi la vente des produits sans difficultés. Veuillez faire attention que nous ne pouvons reprendre des appareils envoyés que franco de port.

Pour plusieurs informations, voyez la directive DEEE ou notre page web [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).

## Conditions d'opération

**Avant la mise en route et pendant l'utilisation** de nos modules d'impression, observer les conditions d'utilisation pour assurer une fonction sans perturbation.

Lire soigneusement ces conditions d'utilisation.

En cas de questions au sujet de l'utilisation pratique de ces conditions veuillez contacter votre distributeur.

## Conditions générales

Transporter et stocker nos modules d'impression exclusivement dans leur emballage d'origine.

L'installation et la mise en service du module d'impression n'est autorisée que si les conditions d'exploitation ont été remplies.

La mise en service est interdite tant qu'il n'a pas été déterminé que la machine, si concernée, dans laquelle la machine incomplète doit être installée, est conforme aux dispositions de la Directive Machines 2006/42/CE.

Avant la mise en service, la programmation, l'utilisation, le nettoyage et l'entretien de nos modules d'impression, lire attentivement ces instructions.

Seuls les opérateurs expérimentés sont autorisés à manier nos modules d'impression.



Effectuer régulièrement des formations.

Le contenu des formations comprend les chapitres 'Conditions d'opération', 'Insérer le matériau' et 'Maintenance et nettoyage'.

Ces instructions sont également valables pour les appareils livrés et non produits par notre société.

N'utiliser que des pièces de recharge d'origine.

Pour les pièces détachées/d'usure, veuillez vous adresser au fabricant.

## Indications sur la batterie lithium

La carte CPU du module d'impression est équipée d'une batterie au lithium (type CR 2032) pour lequel le règlement de la batterie est à appliquer. Ce règlement prévoit que les batteries déchargées doivent être déposées dans les conteneurs publics dédiés à la collecte des batteries et piles usagées. Dans le cas où les batteries ne sont pas déchargées complètement, on doit prendre des mesures pour faire un court-circuit. Lors d'une mise hors service du module, la batterie doit être éliminée séparément du module.



### **DANGER!**

Danger de mort par explosion!

⇒ Utiliser d'outil non-conducteur.

## Conditions pour le lieu d'installation

Le lieu d'installation doit être plat, exempt de vibrations et de courants d'air.

Installer les modules d'impression de manière à pouvoir effectuer l'entretien sans trop de difficultés.

## Installation de l'alimentation

L'installation de l'alimentation de nos modules d'impression doit être effectuée selon les règles internationales, surtout selon les recommandations d'une des trois commissions suivantes:

- International Electronic Commission (IEC)
- Comité Européen pour Normes Electroniques (CENELEC)
- Verband Deutscher Elektrotechniker (VDE)

Nos systèmes d'impression sont construits selon les règles VDE et ne fonctionnent qu'avec prise de terre. L'alimentation doit être équipée d'une prise de terre pour éliminer le parasitage interne.

## Indications techniques de l'alimentation

Tension et fréquence d'alimentation	Voir plaque signalétique
Tolérance admissible de la tension d'alimentation:	+6% jusqu'à -10% de la valeur nominale
Tolérance admissible de la fréquence d'alimentation:	+2% jusqu'à -2% de la valeur nominale
Facteur distorsion admissible de la tension d'alimentation:	<=5%

### Mesures antiparasites:

Dans le cas où votre réseau est infecté (p.ex. en utilisant des machines contrôles thyristor) il faut prendre des mesures antiparasites, par exemple:

- Prévoir une alimentation séparée pour nos modules d'impression.
- En cas de problème, il faut installer un transformateur d'isolement ou un filtre antiparasite en amont de l'alimentation électrique de nos appareils.

## Perturbation atmosphérique et immunité

Émission de perturbation conformément à EN 61000-6-4: 08-2002

- Tension de perturbation sur lignes conformément à EN 55022: 09-2003
- Puissance de perturbation conformément à EN 55022: 09-2003

Immunité conformément à EN 61000-6-2: 03-2006

- Immunité contre un déchargement d'électricité statique conformément à EN 61000-4-2: 12-2001
- Champs électromagnétiques conformément à EN 61000-4-3: 11-2003
- Immunité contre perturbation (burst) rapide transitoire conformément à EN 61000-4-4: 07-2005
- Immunité contre tension transitoires (surge) conformément à EN 61000-4-5: 12-2001
- Tension HF conformément à EN 61000-4-6: 12-2001
- Interruptions de tension et abaissement de tension conformément à EN 61000-4-11: 02-2005



Il s'agit d'une machine de la classe A. Cette machine peut causer interférences dans le secteur de logement; dans ce cas on peut exiger d'opérateur d'exécuter des mesures appropriées et d'assumer pour cela.

## Sécurité des machines

- EN 415-2 – Sécurité des machines d'emballage
- EN 60204-1:2006 – Sécurité des machines – Équipement électrique de machines – Partie 1

## Connexions aux machines externes

Toutes les connexions devront comporter des filtres antiparasites. La tresse de blindage doit être fixée, sur une grande surface, des deux côtés du boîtier de connexion.

Il est interdit de guider les câbles parallèles aux lignes de courant. Dans le cas où une connexion parallèle ne peut pas être évitée, il faut observer une distance d'au moins 0,5 m.

Température des lignes: -15 jusqu'à +80 °C.

Il est seulement permis de connecter des appareils qui répondent à la demande «de sécurité très basse tension» (SELV). Ce sont généralement des dispositifs qui sont vérifiées et correspondant à la norme EN 60950.

## Installation des lignes données

Les câbles de données doivent être protégés complètement et équipés avec des connecteurs enfichables métalliques ou métallisés. Des câbles blindés et des connecteurs enfichables sont nécessaires pour éviter l'émission et la réception de perturbations électriques.

Lignes admissibles

Lignes sans parasite:            4 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 4 x 2 x AWG 26)  
                                          6 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 6 x 2 x AWG 26)  
                                          12 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> (12 x 2 x AWG 26)

Emetteurs et récepteurs doivent être tressés par paires.

Longueur max. des lignes      Interface V 24 (RS232C) - 3 m (avec isolement)  
                                          Centronics - 3 m (avec isolement)  
                                          USB - 3 m  
                                          Ethernet - 100 m

## Circulation d'air

Pour éviter une accumulation de chaleur, la circulation d'air autour de l'appareil doit être garantie.

## Valeurs limites

Protection selon IP:	20
Température ambiante °C (opération):	Min. +5 Max. +40
Température ambiante °C (transport, stockage):	Min. -25 Max. +60
Humidité atmosphérique % (opération):	Max. 80
Humidité atmosphérique % (transport, stockage):	Max. 80 (éviter que les appareils se couvrent de rosée)

## Garantie

Nous ne sommes pas responsables de dommages occasionnés par:

- Inobservation de nos conditions d'opération et du manuel d'opération.
- Installation électrique incorrecte des environs.
- Modifications constructives de nos appareils.
- Programmation et opération incorrectes.
- Protection de données non exécutée
- Utilisation de pièces de rechange et d'accessoires pas originales.
- Usure naturelle et dégradation.

Si nos modules d'impression sont installés et programmés, contrôler les nouveaux paramètres par une fonction test et une impression test. De cette façon, des résultats mauvais sont évités.

Seuls les opérateurs expérimentés sont autorisés à l'opération de nos modules d'impression.

Contrôler le traitement correct de nos produits et répétez les cours d'instruction.

Nous ne prenons pas de garantie que les caractères décrits dans ce manuel existent dans tous les modèles. Due à nos efforts de développement et d'amélioration continués les dates techniques indiquées sont sous réserves de modification.

Causé par la mise au point continuée ou par les règlements des pays les illustrations et les exemples montrés dans ce manuel peuvent différer du type livré.

Pour éviter des dommages ou usure prématurée veuillez faire attention aux informations sur les matériaux autorisés et les indications sur le nettoyage.

Nous avons fait notre mieux d'écrire le manuel compréhensible pour soumettre le plus informations que possible. En cas de questions ou erreurs, envoyer les par email afin que nous puissions les corriger.



## Déballer le module d'impression

- ⇒ Enlever le module d'impression du carton.
- ⇒ Vérifier l'état du module d'impression suite au transport.
- ⇒ Contrôler entièrement la livraison.

## Étendue de la livraison

- Mécanique d'impression.
- Unité de contrôle.
- Cordon électrique.
- Câble de connexion (senseurs, power).
- Accessoires I/O (connecteur femelle pour I/O).
- 1 rouleau de film transfert.
- Mandrin de film transfert vide, monté sur l'enrouleur de film transfert.
- Feuille de nettoyage pour la tête d'impression.
- Documentation.
- CD avec des pilotes.



Conserver l'emballage d'origine dans le cas d'un retour (maintenance).

## Installer le module d'impression



### ATTENTION!

Le module d'impression peut être endommagé par l'humidité et l'eau.

- ⇒ Mettre en place le module d'impression uniquement dans un endroit sec et protégé contre les projections d'eau.
- ⇒ Mettre la mécanique d'impression sur un endroit plat, exempt de vibrations et de courant d'air.
- ⇒ Ouvrir le capot de la mécanique d'impression.
- ⇒ Enlever la mousse de protections de transport au niveau de la tête d'impression.

## Raccorder le module d'impression

Le module d'impression est équipé d'un bloc d'alimentation polyvalent. Le dispositif peut être utilisé avec une tension de 110-230 V / 50-60Hz sans intervention sur l'appareil.



### ATTENTION!

Le module d'impression peut être endommagé par des hausses d'intensité de courant au démarrage.

- ⇒ Avant la connexion au réseau, placer l'interrupteur sur la position '0'.
- ⇒ Mettre le câble dans la fiche d'alimentation.
- ⇒ Connecter la pris d'alimentation à la prise du secteur équipée de la terre.




En cas de mise à la terre insuffisante ou défective, des perturbations de fonctionnement peuvent survenir.

Veiller à ce que tous les ordinateurs connectés au module d'impression ainsi que les câbles de raccordement soient reliés à la terre.

- ⇒ Raccorder le module d'impression à l'ordinateur ou au réseau avec un câble approprié.

## Mettre en service le module d'impression

Quand toutes les connexions sont réalisées

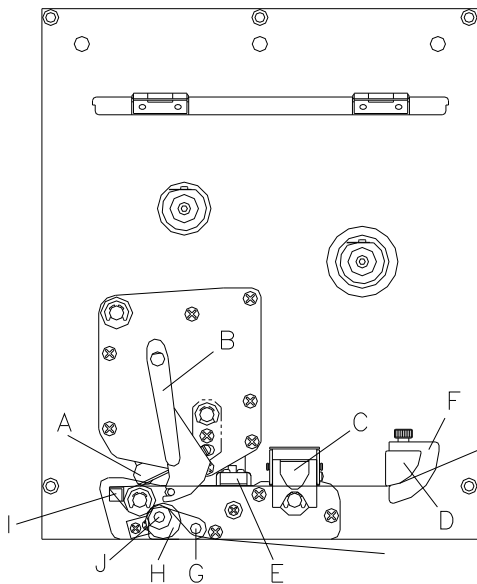
- ⇒ Mettre en marche le module d'impression à l'aide de l'interrupteur.  
Après avoir mis en marche le module, le menu principal apparaît, celui-ci indique le type de module, la date et l'heure actuelle.
- ⇒ Insérer le rouleau d'étiquettes et le film transfert
- ⇒ Démarrer la mesure dans le menu 'Layout d'étiquette/Mesurer étiquette'.
- ⇒ Appuyer sur la touche  pour terminer la mesure.



Pour permettre une mesure correcte, au moins deux étiquettes entières doivent être sorties (pas pour des étiquettes continues).

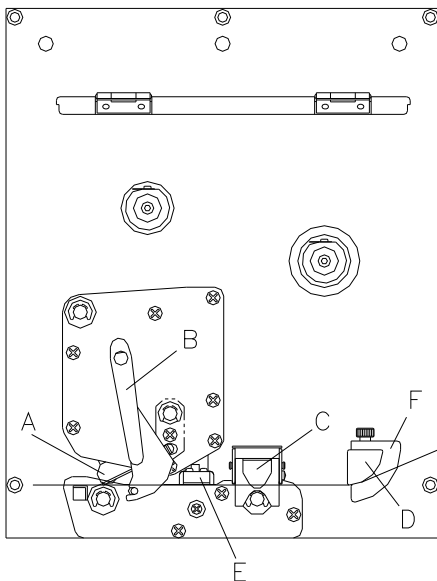
Des faibles différences peuvent apparaître lors de la mesure de la longueur d'étiquette et de l'espace. Pour cette raison, les valeurs peuvent être ajustées manuellement dans le menu 'Layout d'étiquette/Etiquette et Espace'.

### Insérer les étiquettes en mode distributeur d'étiquettes



- Ouvrir le couvercle du module.
- Pour déverrouiller la tête d'impression (A), tourner le levier rouge (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Ouvrir le rail (C) en attirant le levier rouge vers le haut.
- Faire passer l'étiquette (hauteur minimum = 15 mm) au-dessous de l'axe de guidage étiquette (D) et de la tête d'impression (A). Faire attention à ce que la bande passe dans la cellule (E).
- Appuyer encore le rail (C) jusqu'il est fermé.
- Pour fermer la tête d'impression (A), tourner le levier rouge (B) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il engage.
- Ajuster les bagues de réglage (F) au niveau de l'axe de guidage étiquette sur la largeur de l'étiquette.
- Tirer le bouton (H) vers l'extérieur pour ouvrir la bascule (G) vers le bas.
- Enlever quelques étiquettes de la bande et passer la bande sur la bascule distributeur (I) et entre le rouleau plastique et l'arbre distributeur (G).
- Lever la bascule (G) encore vers le haut jusqu'à ce qu'elle s'engage.
- Faire passer la bande en arrière et fixer au dispositif d'enroulement.
- Entrer la valeur de l'offset dans le menu 'Distributeur I/O'.
- Fermer le couvercle de module.

### Insérer les étiquettes en mode passage

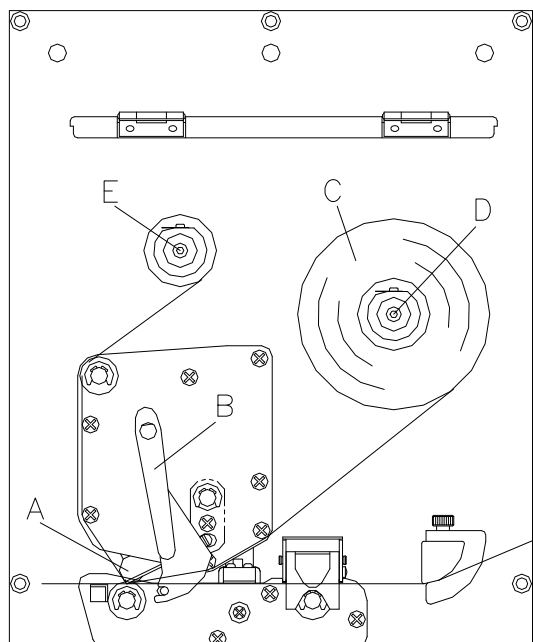


- Ouvrir le couvercle de module.
- Pour déverrouiller la tête d'impression (A), tourner le levier rouge (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Ouvrir le rail (C) en attirant le levier rouge vers le haut.
- Faire passer les étiquettes au-dessous de l'axe de guidage étiquette (D) et faire attention à ce que la bande passe dans la cellule (E).
- Appuyer encore le rail (C) jusqu'il est fermé.
- Pour fermer la tête d'impression (A), tourner le levier rouge (B) dans sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il engage.
- Ajuster les bagues de réglage (F) au niveau de l'axe de guidage étiquette sur la largeur de l'étiquette.
- Fermer le couvercle de module.

## Insérer le film transfert



Comme une décharge électrostatique peut abîmer la couche fine de la tête d'impression et d'autres pièces électroniques, il est conseillé d'utiliser uniquement que des films transferts antistatique. L'utilisation de matériaux inadéquats peut entraîner des dysfonctionnements et la garantie peut expirer.



Avant de mettre en place un nouveau rouleau film transfert nous recommandons de nettoyer la tête d'impression avec le détergent pour la tête et le rouleau (97.20.002).

Veuillez observer les recommandations de manipulation pour l'utilisation d'isopropanol (IPA). En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer abondamment à l'eau courante. En cas d'irritation persistante, consulter un médecin. Assurer une ventilation suffisante.

- Ouvrir le couvercle du module d'impression.
- Pour déverrouiller la tête d'impression (A), tourner le levier rouge (B) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Placer le rouleau du film transfert (C) avec un déroulement vers l'extérieur sur le dispositif de déroulement (D).
- Pousser un mandrin vide du film transfert sur le rouleau d'enroulement (E) et passer le film transfert au-dessous de la tête.
- Fixer le début du film transfert avec un ruban adhésif en direction à imprimer sur le mandrin vide (E). Faire attention au sens d'enroulement du film transfert qui est dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Pour fermer la tête d'impression (A), tourner le levier rouge (B) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il engage.
- Fermer le couvercle du module d'impression.



Pour imprimer en mode transfert thermique on doit mettre en place un film transfert. Pour utiliser le module en mode thermique directe on ne doit pas mettre de ruban dans le module. N'utiliser pas un film transfert plus étroit que le support d'impression. Si le film transfert est plus étroit que le support d'impression la tête reste en partie non protégée et risque de s'user prématurément.

## Initialisation de module d'impression

Touches: **F**

Menu fonction  
Initialisation

Touche: ●

Vitesse: 100  
Contraste: 100

**Vitesse:** Valeurs possibles: 50 mm/s ... 300 mm/s (voir les données techniques).

**Contrast:** Valeurs possibles: 10% ... 200 %.

Touche: ➤

Contrôle Ruban  
ON sensi. faible

### Contrôle film transfert:

**Off:** Il permet de contrôler si le rouleau film transfert est fini ou si le film transfert est cassé.

**Off:** Le contrôle ruban est désactivé, c'est-à-dire le module d'impression continue d'imprimer sans message d'erreur.

**On:** Le contrôle ruban est actif, c'est-à-dire l'ordre d'impression courant est interrompu et un Message d'erreur s'affiche à l'écran.

**Sensibilité forte:** Le module réagit immédiatement sur la fin du film transfert.

**Sensibilité faible:** Le module réagit environ 1/3 plus lentement sur la fin du film transfert.

Touche: ➤

Déplacement Y  
Offs (mm): 1.5

### Déplacement Y:

Indication du déplacement de la position zéro en mm. Déplacement de l'étiquette en direction verticale. Valeurs possibles: -30.0 ... +90.0.

Touche: ➤

Déplacement X  
Offs (mm): -1.5

### Déplacement X:

Indication du déplacement en direction X. Déplacement des champs sur l'étiquette en position horizontale. Valeurs possibles: -90.0 ... +90.0.

Touche: ➤

Bord denté  
Offs (mm): 7.5

### Bord denté:

Indication de la valeur par laquelle la dernière étiquette d'un ordre d'impression est sortie en avant, au prochain départ d'impression l'étiquette reculera au début de l'étiquette. La valeur standard pour cet offset est 12 mm.

Valeurs possibles: 0 ... 50.0 mm

## Layout d'étiquette

Touches: **F**, ➤

Menu fonction  
Layout étiquette

Touche: ●

Etiquette: 50.3  
Espace: 2.0

**Etiquette:** Hauteur minimum: 15 mm.

**Espace:** Valeur minimale: 1 mm.

Touche: ➤

Largeur éti:20.0  
Num. colonnes: 4

### Impression en plusieurs colonnes:

Indication de la largeur d'étiquette ainsi que de l'indication du nombre d'étiquettes se trouvant cote à cote sur la bande

Touche: ➤

Mesurer éti.  
Démarrer mesure

### Mesurer étiquette:

Appuyer sur la touche ● pour démarrer la mesure.

Touche: ➤

Type étiquette  
Std. étiquette

### Type d'étiquette:

En standard, les étiquettes adhésives sont réglées mais si vous voulez utiliser étiquettes en continu veuillez la sélectionner dans le menu.

Touche: ➤

Sélect. matériel  
Type 1

### Sélection matériel:

Sélection du matériel utilisé.

Touche: ➤

Cellule SP  
Cel. trans. 10

### Cellule:

Sélection de la cellule utilisée.

### Scan position (SP):

Entrée de la longueur de l'étiquette en pourcentage à partir de cette valeur la fin de l'étiquette est cherchée. De ce fait, les marquages sur l'étiquette peuvent être sautés.

Touche:

Long. err Sync  
mm: 149 Off

**Étiquette-longueur d'erreur:**

Valeurs possibles: 1 ... 999 mm

**Synchronisation:****On:** Si une étiquette manque sur le papier de support un message d'erreur est affiché.**Off:** Étiquettes manquantes sont ignorées, c'est-à-dire qu'il y a une impression sur le support.

Touche:

Retourner éti.  
Off

**Retourner étiquette:**

L'étiquette s'imprime en mode miroir. Si la largeur de l'étiquette n'a pas été transférée au module d'impression, la largeur de défaut est utilisée, c'est-à-dire la largeur de la tête d'impression. Faire attention à ce que l'étiquette soit aussi large que la tête d'impression. Autrement cela pourrait causer des problèmes lors de la mise en page.

Touche:

Faire pivoter  
On

**Faire pivoter:**

Par défaut l'étiquette est imprimée en avant avec une rotation de 0°. Si la fonction est activée, l'étiquette est tournée de 180° et s'imprime dans le sens de la lecture.

Touche:

Alignement  
A gauche

**Alignement:**

L'alignement de l'étiquette est effectuée après 'retourner/faire pivoter étiquette', c.-à-d. l'alignement est indépendant des fonctions retourner et faire pivoter.

**A gauche:** L'étiquette est alignée au bord gauche de la tête d'impression.**Centré:** L'étiquette est alignée au point central de la tête d'impression.**A droite:** L'étiquette est alignée au bord droit de la tête d'impression.

Touche:

Mesurer auto.  
On

**Mesurer étiquette automatique:****On:** Après la mise sous tension du module d'impression, l'étiquette est automatiquement mesurée.**Off:** Pour démarrer la mesure on doit accéder au menu correspondant.**Paramètres d'appareil**Touches: **F**, , 

Menu fonction  
Param. appareil

Touche:

Contrôle champ  
OFF

**Contrôle de champ:****Off:** La mémoire du module d'impression est complètement supprimée.**Graphique reçu:** Un graphique ou bien une police TrueType sont transmis une fois au module d'impression et sont mémorisés dans la mémoire interne. Lors des prochains ordres d'impression, il n'y a que les données modifiées qui sont transmises au module d'impression. Ici l'avantage est d'économiser le temps pour transmettre les données graphiques.

Les données graphiques créés par le module d'impression (les polices internes, les codes à barres, ...) sont générées uniquement si elles ont été modifiées.

**Graphique effacer:** Les graphiques ou bien les polices TrueType mémorisés dans la mémoire interne sont effacés mais pas les autres champs.

Touche:

Page de code  
GEM français

**Page de code:**

Indication de la page de caractère utilisée par le module d'impression.

Touche:

Paramètre ext.  
ON

**Paramètres externes:****Seulement dimension étiquette:** Les paramètres pour la longueur des étiquettes, l'espace entre deux étiquettes et la largeur des étiquettes peuvent être transmis. Tous les autres paramètres doivent être faits directement au système d'impression.**On:** Il est possible de transmettre les paramètres comme par exemple la vitesse d'impression et le contraste via notre logiciel de création au système d'impression. Les paramètres qui sont réglés auparavant directement sur le système d'impression ne sont plus pris en considération.**Off:** Seul les réglages effectués directement sur le système d'impression sont pris en considération.

Touche:

Buzzer Display  
ON 3

**Buzzer:****On:** En appuyant sur une touche on peut entendre un signal acoustique.

Valeurs possibles: 1 ... 7.

**Off:** On ne peut entendre le signal acoustique.**Display:**

Paramètres du contraste de l'écran. Valeurs possibles: 0 ... 7.

Touche: Langue  
Français**Langue:**

Sélection de la langue dans laquelle les textes à l'écran sont indiqués. Actuellement les langues suivantes sont disponibles: allemande, anglaise, française, espagnole, portugaise, néerlandaise, italienne, danoise, finlandaise, polonaise, tchèque et russe.

Touche: Mode clavier  
France**Mode clavier:**

Sélection du mode que vous voulez utiliser sur votre clavier.

Touche: Entrée person.  
On**Entrée personnalisée:**

**On:** La question de la variable personnalisée s'affiche uniquement avant l'impression à l'écran.

**Auto:** La question de la variable personnalisée s'affiche après chaque étiquette.

**Off:** Il n'y a pas de question pour la variable personnalisée. Dans ce cas une valeur par défaut est imprimée.

Touche: Hotstart  
Off**Hotstart:**

**On:** C'est possible de continuer un ordre d'impression interrompu après avoir allumé de nouveau le module d'impression (seulement si le module d'impression est équipé avec l'option carte Compact Flash).

**Off:** Après avoir éteint le module d'impression toutes les données se perdent.

Touche: Autoload  
On**Autoload:**



**On:** Une étiquette qui a été chargée une fois de la carte Compact Flash peut être chargée à nouveau automatiquement après un redémarrage du module d'impression.

L'étiquette qui a été utilisée pour la dernière fois de la carte CF est toujours chargée automatiquement après un redémarrage du module d'impression.

**Off:** Après un redémarrage du module d'impression, l'étiquette utilisée pour la dernière fois doit être chargée de nouveau manuellement de la carte mémoire.

Une utilisation commune des fonctions Autoload et Hotstart n'est pas possible.

Touche: Réimpres. man.  
Oui**Réimpression manuelle:**

**Oui:** Si le module d'impression se trouve en mode arrêt (par ex. à cause d'une erreur), on peut réimprimer la dernière étiquette avec les touches  et .

**Non:** Seulement des étiquettes blanches sont avancées.

Touche: Retour Standard  
Retard (s): 0.60**Retour / retard:**

**Retour:** Le retour dans les modes de distributeur (optionnel), massicot (optionnel) et bord denté ont été optimisés. Maintenant, lors de l'offset d'avance, la prochaine étiquette est pré-imprimée si possible. De ce fait le retour étiquette n'est pas nécessaire et on gagne du temps.

**Retard:** Le temps de retard réglable est important uniquement pour le mode 'retour automatique'

Touche: Mot de passe  
Active**Mot de passe:**

A l'aide d'un mot de passe on peut bloquer certaines fonctions pour que l'opérateur ne puisse pas travailler avec elles. Il y a plusieurs applications où la protection par mot de passe est nécessaire

Touche: Confirm. éti.  
On**Confirmation l'étiquette:**

**On:** Un nouvel ordre d'impression est imprimé après la confirmation à la machine.

Un ordre d'impression continu actif est imprimé tant que la confirmation n'a pas été effectuée à la machine.

**Off:** Il n'y a pas d'interrogation au display du module d'impression.

Touche: Eti. standard  
On**Étiquette standard:**

**On:** Si un ordre d'impression débute sans définition d'une étiquette précédente, l'étiquette standard (type d'appareil, version de firmware, version build) est imprimée.

**Off:** Si un ordre d'impression débute sans définition d'une étiquette précédente, un message d'erreur apparaît.

## Distributeur I/O

Touches: **F**,

Menu fonction  
Distributeur

Touche:

Distrib. IO ST  
Offs (mm): 0.0

### Mode d'utilisation:

Avec la touche on peut sélectionner le mode d'utilisation. Les possibilités suivantes sont disponibles:

I/O statique, I/O statique continu, I/O dynamique, I/O dynamique continu, Cellule et Cellule continue.

Touche:

IN niveau signal  
1s2x3+4x5x6x7x8x

### IN niveau signal:

Indication du signal par lequel un ordre d'impression est démarré.

+ = le niveau du signal est actif à l'état haut (1)

- = le niveau du signal est actif à l'état bas (0)

x = le niveau du signal non actif

s = le niveau peut être influencé par l'interface (en connexion avec Netstar PLUS)

Touche:

OUT niveau sign.  
1+2+3+4+5+6+7+8+

### OUT niveau signal:

Indication du niveau signal pour signal sortie.

+ = le niveau du signal est actif à l'état haut (1)

- = le niveau du signal est actif à l'état bas (0)

s = le niveau peut être influencé par l'interface (en connexion avec Netstar PLUS)

Touche:

Debounce (ms)  
50

### Debounce

Indication du temps de l'anti-rebond de l'entrée distributeur.

Dans le cas où le signal de départ n'est pas propre, on peut mettre un anti-rebond avec sur ce réglage.

Valeurs possibles: 0 ... 100 ms.

Touche:

Retard démar. (s)  
1.00

### Retard démarrage:

Indication du retard de signal de départ.

Avec ce réglage on peut retarder le départ de l'impression.

Valeurs possibles: 0.00 ... 9.99.

Touche:

Protocole I/O  
Port: Off

### Protocole I/O:

Sélection de l'interface par laquelle les modifications des signaux d'entrée (I/O) sont envoyées.

Touche:

Mémoriser signal  
On

### Mémoriser signal:

**On:** Le signal de départ pour la prochaine étiquette peut déjà être envoyé pendant l'impression de l'étiquette en cours. Le signal est mémorisé par le module d'impression. Le module d'impression commence immédiatement après la fin de l'étiquette en cours l'impression de la prochaine étiquette. De cette manière on peut économiser du temps et la production peut être augmentée.

**Off:** Le signal de départ pour la prochaine étiquette ne peut être envoyé uniquement lorsque l'impression de l'étiquette en cours est achevée et que le module d'impression se trouve à nouveau dans l'état 'attendant' (sortie 'prêt'). Si le signal de départ est envoyé avant, celui-ci sera ignoré.

## Remote console

Touches: **F**,


Menu fonction  
Remote Console

Pour plus d'informations, contacter notre département de vente.

## Interface

Touches: **F**, , , , 

Menu fonction  
Interface

Touche: 

COM1	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM1:

0 - Port série Off

1 - Port série On

2 - Port série On; mais en cas d'une erreur de transmission il n'y a pas de message d'erreur.

### Baud:

Indication du nombre de Bits transmis par seconde.

Valeurs possibles: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 et 57600.

### P = Parité:

N - Non parité; E - Pair (even); O - Impair (odd)

Faire attention à ce que les réglages soient identique entre le module d'impression et l'ordinateur.

### D = Bits de données


Réglage des bits de données.

Valeurs possibles: 7 ou 8 bits.

### S = Bits d'arrêt

Indication des bits d'arrêt entre les bytes.

Valeurs possibles: 1 ou 2 bits d'arrêt.

Touche: 

COM2	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM2:

0 - Port série Off

1 - Port série On

2 - Port série On; mais en cas d'une erreur de transmission il n'y a pas de message d'erreur.

### Baud:

Indication du nombre de Bits transmis par seconde.

Valeurs possibles: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 et 57600.

### P = Parité:

N - Non parité; E - Pair (even); O - Impair (odd)

Faire attention à ce que les réglages soient identique entre le module d'impression et l'ordinateur.

### D = Bits de données

Réglage des bits de données.

Valeurs possibles: 7 ou 8 bits.

### S = Bits d'arrêt

Indication des bits d'arrêt entre les bytes.

Valeurs possibles: 1 ou 2 bits d'arrêt.

Touche: 

Départ (SOH):	01
Fin (ETB):	17

**SOH:** Début de trame → Hex-Format 01

**ETB:** Fin de trame → Hex-Format 17

Touche: 

Mémoire données  
Elargit

### Mémoire données:

**Défaut:** Après avoir démarré un ordre d'impression, le module d'impression peut recevoir des données jusqu'à ce que le buffer d'impression soit plein.

**Elargit:** Pendant un ordre d'impression, les données sont reçues et traitées en même temps.

**Off:** Tant qu'un ordre d'impression est en cours, le module d'impression ne peut pas recevoir de données.

Touche: 

Parallèle Port  
SPP

### Port parallèle:

SPP - Standard Parallel Port

ECP - Extended Capabilities Port (permet une transmission des données plus rapide mais on ne peut sélectionner cette fonction que pour des nouveaux PC).




Faire attention à ce que les paramètres conviennent avec ceux de votre PC.

Touche: 

Contr. interface  
Off

### Contrôle interface:

Vérification si des données sont transférées sur l'interface.

Appuyer sur les touches  et  pour sélectionner 'Général' (On). Appuyer sur la touche  et les données qui sont envoyées sur un port arbitraire (COM1, LPT, USB, TCP/IP) sont imprimées.



## Emulation

Touches: **F**,

Menu fonction  
Emulation

Touche:

Protocole  
ZPL

### Protocole:

**CVPL:** Carl Valentin Programming Language

**ZPL:** Zebra® Programming Language

Appuyer sur les touches et pour sélectionner le protocole. Appuyer sur la touche pour confirmer la sélection. Le module d'impression est démarré de nouveau et les commandes ZPL II® sont transformées dans les commandes CVPL.

Touche:

Résolution tête  
11.8 (Dot/mm)

### Résolution de la tête d'impression:

Avec l'émulation ZPL II® active, la résolution de la tête d'impression du module d'impression émulé doit être réglé.

Touche:

Allocation lect.  
B:->A: R:->R:

### Allocation lecteur:

L'accès aux lecteurs Zebra® a été dérivé sur les lecteurs Valentin correspondants.

## Date & Heure

Touches: **F**,

Menu fonction  
Date/Heure

Touche:

Date 17.11.04  
Heure 13:28:06

### Modification de la date et de l'heure:

La première ligne de l'écran indique la date actuelle et la deuxième ligne l'heure actuelle.

Appuyer sur les touches et pour arriver au prochain champ. Utiliser les touches et pour augmenter et/ou diminuer les valeurs indiquées.

Touche:

Heure d'été  
On

### Heure d'été:

**On:** Le module d'impression passe automatiquement l'heure d'été ou bien d'hiver.

**Off:** L'heure d'été n'est pas automatiquement détectée et convertie.

Touche:

HE format début  
WW/WD/MM

### Début de l'heure d'été – Format:

Sélection de format pour entrer le début de temps d'été.

DD = jour, WW = semaine, WD = jour de semaine, MM = mois, YY = année, next day = est pris en compte que le lendemain

Touche:

WW WD MM  
dern. dimanche03

### Début de l'heure d'été – Date:

Entrée la date du passage à l'heure d'été. Cette entrée se réfère au format sélectionné

auparavant. Dans l'exemple, le passage à l'heure d'été est activé automatiquement le dernier dimanche de Mars (03).

Touche:

HE heure début  
02:00

### Début de l'heure d'été – Heure:

Entrée l'heure du passage à l'heure d'été.

Touche:

HH format fin  
WW/WD/MM

### Début de l'heure d'hiver - Format:

Sélectionner le format d'entrer du passage à l'heure d'hiver. L'exemple montre le réglage par défaut (format européen).

Touche:

WW WD MM  
dern. dimanche10

### Début de l'heure d'hiver - Date:

Entrée la date du passage à l'heure d'hiver. Cette entrée se réfère au format sélectionné auparavant.

Touche:

HH heure fin  
03:00

### Début de l'heure d'hiver – Heure:

Entrée l'heure du passage à l'heure d'hiver.

Touche:

Décalage horaire  
01:00

### Décalage horaire:

Entrée le décalage horaire en heures et minutes lors du passage heure d'été/heure d'hiver.

## Fonctions service



Pour que le distributeur ou bien le fabricant du module d'impression soit à même d'offrir son soutien, en cas de panne, le module d'impression est équipé avec le menu fonctions service. Les informations nécessaires comme par exemple les paramètres réglés, peuvent être lues directement au module d'impression. Le menu principal contient des informations supplémentaires comme par exemple la version du firmware ou la version de police.

Touches: **F**,

Menu fonction  
Fonct. Service

Touche:

Eti-Para[V] 3.0  
A:0.3 B:3.0 C1.6

### Paramètres d'étiquette:

Indication des paramètres étiquette en Volt.

**A:** Indication de la valeur minimale.

**B:** Indication de la différence entre la valeur minimale et maximale.

**C:** Indication de la valeur pour le seuil de commutation qui est déterminé lors de la mesure et peut être modifié.

Touche:

TLS RLS SLS RC H  
3.5 1.5 0.0 0 0

**TLS:** Indication du niveau de la cellule transmission en Volt.

**RLS:** Indication du niveau de la cellule réflexion en Volt.

**SLS:** Indication du niveau de la cellule distributeur en Volt.

**RC:** Indication de l'état de la cellule film transfert (0 ou 1).

**H:** Indication de la valeur 0 ou 1 pour la position de tête d'impression.

0 = Tête d'impression en bas

1 = Tête d'impression en haut

Touche:

Kilométrage  
D000007 G000017

### Kilométrage:

**D:** Indication du kilométrage de la tête d'impression mètres.

**G:** Indication du kilométrage de la mécanique en mètres.

Touche:

Résistance Dot  
1250

### Résistance dot:

Pour obtenir une bonne impression, il faut régler après un changement de la tête d'impression la valeur ohmique indiquée sur la tête d'impression.

Touche:

Températ. tête  
23

### Température de la tête d'impression:

Indication de la température de la tête d'impression.

Touche:

Moteur Rampe  
++ 2 --2

### Moteur / Rampe:

Cette fonction est souvent réglée en utilisant des vitesses d'impression plus rapides parce qu'on peut éviter le déchirement du film transfert.

Plus la valeur '++' est réglée haut, plus l'avance du moteur accélère lentement.

Plus la valeur '--' est réglée bas, plus l'avance du moteur freine rapidement.

Touche:

Exemple impr.  
Paramètres

### Exemples d'impression:

Tous les réglages du module d'impression ont été imprimés sur l'étiquette insérée.

**Paramètres:** Impression de tous les paramètres comme par exemple vitesse, matériel d'étiquette et du film transfert etc.

**Codes à barres:** Impression de tous les codes à barres disponibles.

**Fonts:** Impression de toutes les polices bitmap et vectoriels.

Touche:

Entrée: 1111111  
Sortie: 0000000

### Entrée / sortie:

Affichage du niveau du signal qui indique que le signal de l'impression est démarrée.

0 - Low

1 - High

Touche:

Massicot-Cel. CH  
1 1

### Massicot-Cel.

1 - Le module est équipé avec une massicot.

0 - Le module n'est pas équipé avec une massicot.

### CH:


1 - La massicot se trouve dans la position initiale et est prêt pour couper.

0 - La massicot ne se trouve pas dans la position initiale et on doit la mettre dans cette position avant le coupage peut être déclenché.


Touche: 

On/Offline  
Off

**Online/Offline:**

Cette fonction est activée par exemple si le film transfert doit être changé. Il permet d'éviter qu'un ordre d'impression soit traité bien que le module d'impression ne soit pas prêt. Si cette fonction est active, appuyer sur la touche  pour passer du mode Online au mode Offline. L'état est indiqué à l'écran.

Défaut: Off

**Online:** Les données peuvent être reçues par les interfaces. Les touches du clavier interne ne sont qu'actives que lorsqu'on passe avec la touche  dans le mode Offline.

**Offline:** Les touches de clavier interne sont toujours actives mais les données reçues ne sont plus traitées. Si le module d'impression est encore en mode Online, des nouveaux ordres d'impression peuvent être encore reçus.

Touche: 

Signal film  
On ø: 40 v:100

**Signal film = Pré-fin film transfert:**

Avant la fin du film transfert, un signal apparaît sur la sortie.

**Diamètre pré-fin film transfert:**

Réglage du diamètre du rouleau film transfert pour l'avertissement.

Dans le cas où vous entrez une valeur en mm, un signal apparaît sur OUTPUT2 lorsque que le diamètre est atteint (mesuré au rouleau film transfert).

**v = Vitesse d'impression réduite:**

Réglage de la vitesse d'impression réduite. Cela peut être réglé dans les limites de la vitesse normale.

En outre, il y a les paramètres suivants:

-: Aucune vitesse d'impression réduite.

0: Le module d'impression s'arrête lorsqu'il a atteint le diamètre de pré-fin film en indiquant une 'erreur film transfert'.

Touche: 

Alignement PZ  
0.80

**Alignement du point zéro:**

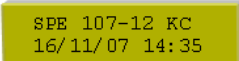
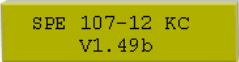
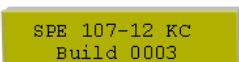
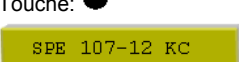
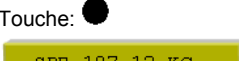



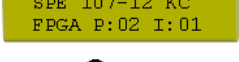
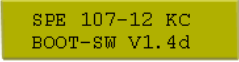
Indication de la valeur en 1/100 mm.

Après le changement de la tête d'impression, si l'impression ne se fait pas à la même position sur l'étiquette, cette différence peut être corrigée.

La valeur pour l'alignement du point zéro est ajustée départ usine. Cet alignement ne peut être ajusté à nouveau qu'au changement de la tête d'impression par le personnel de maintenance.

## Menu principal

Après la mise en marche du module d'impression, l'écran suivant apparaît:

	Première ligne = le nom du module d'impression. Deuxième ligne = la date et l'heure actuelle.
Touche: ●	
	Deuxième ligne = le numéro de version du Firmware.
Touche: ●	
	Deuxième ligne = la version Build du software.
Touche: ●	
	Deuxième ligne = la date de création du Firmware.
Touche: ●	
	Deuxième ligne = l'heure de création du Firmware.
Touche: ●	
	Deuxième ligne = la version des polices bitmap.
Touche: ●	
	Deuxième ligne = la version des polices vectorielles.
Touche: ●	
	Zweite Zeile = le numéro de version de les deux FPGA (P = tête d'impression; I = I/O).
Touche: ●	
	Deuxième ligne = le numéro de version du Boot software.
Touche: ●	
	Deuxième ligne = la capacité de mémoire en MB du FLASH.

## Carte mémoire

### Sélectionner une étiquette

Touches: 

→eti01  
A:\STANDARD\

Démarrage impr.  
Quantité: 12345

Appuyer sur les touches ◀ et ▶ pour sélectionner l'étiquette désirée dans le répertoire STANDARD.

Appuyer sur la touche ● pour sélectionner l'étiquette.

Sélectionner la quantité des étiquettes qui doivent être imprimées.

Appuyer sur la touche ● pour démarrer l'ordre d'impression.

### Charger un fichier de la carte mémoire


Touches:  **F**

Fonctions MC  
Charger fichier

Touche: ●

□→ .. <  
A:\STANDARD

Sélectionner le fichier désiré et confirmez votre sélection avec ●.

Appuyer sur la touche  et entrer le numéro que vous voulez imprimer. Confirmer la sélection avec ● et l'ordre d'impression est démarré par un signal externe (Input 1, PIN 1 et PIN 4).

### Mémoriser étiquette sur carte mémoire

Touches:  **F**, 

Fonctions MC  
Mémoriser éti.




Touche: ●

Fichier existe  
surécrire?

Sélectionner le répertoire et/ou l'étiquette à enregistrer et appuyer sur la touche ● pour confirmer la sélection.

Appuyer la touche ● pour confirmer l'interrogation et l'étiquette est mémorisée.

### Mémoriser la configuration


Touches:  **F**,  

Fonctions MC  
Mémoriser config

En standard, le nom config.cfg est proposé pour le fichier de configuration. Le nom peut être modifié par l'utilisateur. Dans ce fichier, les paramètres du module d'impression sont mémorisés et ne sont pas sauvegardés dans la mémoire Flash interne.

Appuyer sur la touche ● pour démarrer la mémorisation.

### Changer le répertoire

Touches:  **F**,   

Fonctions MC  
Changer répert.

Touche: ●

←<.> M  
A:\STANDARD\

Le répertoire actuellement sélectionné est indiqué dans la ligne inférieure.

Appuyer sur les touches ▲ et ▼ pour changer de répertoire dans la ligne supérieure.


Appuyer sur les touches ◀ et ▶ pour indiquer les répertoires disponibles.

Appuyer sur la touche ● pour confirmer le répertoire sélectionné.

### Effacer fichier de la carte mémoire

Touches: , **F**, , , , 

Fonctions MC  
Effacer fichier

Sélectionner le répertoire ou bien l'étiquette que vous voulez effacer et confirmez votre sélection avec .



### Formater carte mémoire

Touches: , **F**, , , , 

Fonctions MC  
Formater

Touche: 

Formater A:

Sélectionner le répertoire de la carte mémoire avec la touche  et confirmez votre sélection avec . Le répertoire STANDARD est créé automatiquement.




### Copier carte mémoire

Touches: , **F**, , , , , 

Fonctions MC  
Copier

Touche: 

Copier A:->B:  
Ins. sour.+dest.

Sélectionner avec la touche  le point de menu Copier. A l'aide de la touche  vous pouvez sélectionner la fonction désirée (A à A, A à B, B à A ou B à B). Insérez la carte ressource et destination et appuyez sur .

### Indiquer la mémoire libre

Touches: , **F**, , , , , 

Fonctions MC  
Mémoire libre

Sélectionner le menu mémoire libre pour afficher l'emplacement de mémoire libre disponible sur la carte mémoire.

## Données techniques (Corner Type)

	SPE 107/12	SPE 160/12
<b>Impression</b>		
Largeur de passage	116 mm	176 mm
Largeur min. des étiquettes	25 mm	50 mm
Hauteur min. des étiquettes	15 mm	15 mm
Hauteur max. des étiquettes		
Standard	1200 mm	800 mm
Option Ethernet	1100 mm	700 mm
Largeur d'impression	106,6 mm	160 mm
Résolution	305 dpi	305 dpi
Vitesse max. d'impression	300 mm/s	200 mm/s
Tête d'impression	Corner Type	Corner Type
<b>Texte</b>		
Fonts vectoriels	8	
Fonts bitmap	6	
Fonts proportionnels	6	
Hauteur caractères	min. 1 mm - max. 99 mm	
<b>1D code à barres</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E	
<b>2D code à barres</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code	
<b>Code à barres composites</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated	
<b>Interface</b>		
Sérielle	RS-232C (jusqu'à 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (option)	
Parallèle	Centronics	
USB	1.1	
Ethernet	10/100 Base-T (option)	
<b>Film transfert</b>		
Diamètre intérieur	25,4 mm / 1"	
Longueur	Ø 90 mm et/ou env. 450 m	
<b>Dimensions</b>		
largeur x hauteur x profondeur (mm)		
Mécanique de l'impression	300x300x245	300x300x245
Unité de contrôle	285x140x360	285x140x360
<b>Poids</b>		
Mécanique de l'impression	env. 11 kg	env. 12 kg
Unité de contrôle	env. 9 kg	env. 9 kg
<b>Alimentation</b>		
Consommation	standard: 230 V / 50 ... 60 Hz option: 115 V / 50 ... 60 Hz	
Max. potentiel	360 VA	
Valeurs de protection	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT	
<b>Conditions d'opération</b>		
Température	5 ... 40 °C	
Humidité relative	max. 80% (non condensé)	

Modifications techniques sont sous réserves

**Données techniques (Flat Type)**

	<b>SPE 104/8</b>	<b>SPE 106/12</b>	<b>SPE 108/12</b>	<b>SPE 216/12</b>
<b>Impression</b>				
Largeur de passage	116 mm	116 mm	116 mm	176 mm
Largeur min. des étiquettes	15 mm	25 mm	25 mm	50 mm
Hauteur min. des étiquettes	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Hauteur max. des étiquettes				
Standard	1900 mm	1200 mm	1200 mm	800 mm
Option Ethernet	1700 mm	1100 mm	1100 mm	700 mm
Largeur d'impression	104 mm	106,6 mm	108,4 mm	162,2 mm
Résolution	203 dpi	300 dpi	300 dpi	300 dpi
Vitesse max. d'impression	200 mm/s	200 mm/s	300 mm/s	150 mm/s
Tête d'impression	Flat Type	Flat Type	Flat Type	Flat Type
<b>Texte</b>				
Fonts vectoriels	8			
Fonts bitmap	6			
Fonts proportionnels	6			
Hauteur caractères	min. 1 mm - max. 99 mm			
<b>1D code à barres</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E			
<b>2D code à barres</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code			
<b>Code à barres composites</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated			
<b>Interface</b>				
Sérielle	RS-232C (jusqu'à 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (option)			
Parallèle	Centronics			
USB	1.1			
Ethernet	10/100 Base-T (option)			
<b>Film transfert</b>				
Diamètre intérieur	25,4 mm / 1"			
Longueur	Ø 90 mm et/ou env. 450 m			
<b>Dimensions</b>				
largeur x hauteur x profondeur (mm)				
Mécanique de l'impression	300x300x245	300x300x245	300x300x245	300x300x245
Unité de contrôle	285x140x360	285x140x360	285x140x360	285x140x360
<b>Poids</b>				
Mécanique de l'impression	env. 11 kg	env. 11 kg	env. 11 kg	env. 12 kg
Unité de contrôle	env. 9 kg	env. 9 kg	env. 9 kg	env. 9 kg
<b>Alimentation</b>				
Consommation	standard: 230 V / 50 ... 60 Hz option: 115 V / 50 ... 60 Hz			
Max. potentiel	360 VA			
Valeurs de protection	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT			
<b>Conditions d'opération</b>				
Température	5 ... 40 °C			
Humidité relative	max. 80% (non condensé)			

Modifications techniques sont sous réserves



## Nettoyage



### DANGER!

Danger de mort par choc électrique!

⇒ Déconnecter le module d'impression du secteur avant tous travaux de maintenance.



Il est recommandé de porter un équipement de protection individuelle tel que des lunettes de protection lors du nettoyage de l'appareil.

Type d'entretien	Fréquence
Nettoyage général.	Si besoin.
Nettoyer le rouleau de pression.	A chaque changement de rouleau d'étiquettes ou lorsque la qualité d'impression est altérée.
Nettoyer la tête d'impression.	<b>Impression thermique directe:</b> A chaque changement de rouleau d'étiquettes. <b>Impression transfert thermique:</b> A chaque changement de film transfert ou lorsque la qualité d'impression est altérée.
Nettoyer la cellule d'étiquettes.	Au changement de rouleau d'étiquettes.



Veillez observer les recommandations de manipulation pour l'utilisation d'isopropanol (IPA). En cas de contact avec les yeux ou la peau, rincer abondamment à l'eau courante. En cas d'irritation persistante, consulter un médecin. Assurer une ventilation suffisante.



### AVERTISSEMENT!

Risque d'incendie en utilisant un dissolvant d'étiquettes facilement inflammable!

⇒ En utilisant un dissolvant d'étiquettes, le module d'impression sera nettoyé complètement et toutes les poussières devront être enlevées.

## Nettoyage général



### ATTENTION!

L'utilisation des produits nettoyants agressifs peut endommager le module d'impression!

⇒ N'utiliser aucun agent abrasif ou solvant pour le nettoyage des surfaces externes ou des différents éléments.

- ⇒ Eliminer la poussière et les peluches de papier dans la zone d'impression avec un pinceau souple ou un aspirateur.
- ⇒ Nettoyer les surfaces externes avec un solvant multi-usages.

## Nettoyer le rouleau de pression

L'encrassement du rouleau de pression peut causer une mauvaise qualité d'impression et peut aussi entraver le transport des matériaux.

- Tourner le levier en sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la tête d'impression.
- Enlever les étiquettes et le film transfert du mécanisme d'impression.
- Enlever les dépôts avec un solvant et un chiffon doux.
- Remplacer le rouleau s'il est abîmé.

## Nettoyer la tête d'impression

L'impression peut entraîner une accumulation de poussière sur la tête d'impression, par exemple par des particules de couleur du ruban de transfert, et il est donc nécessaire de nettoyer la tête d'impression à des intervalles réguliers en fonction des heures de fonctionnement, et de l'environnement comme les poussières, etc.



### ATTENTION!

La tête d'impression peut être endommagée!

- ⇒ Ne pas utiliser d'objets coupants ou durs pour nettoyer la tête d'impression.
- ⇒ Ne pas toucher la couche de protection en verre de la tête d'impression.

- Tourner le levier en sens inverse des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la tête d'impression.
- Enlever les étiquettes et le film transfert du mécanisme d'impression.
- Nettoyer la surface de la tête d'impression avec un coton tige ou avec une éponge imbibée d'alcool pur.
- Laisser sécher la tête d'impression 2-3 minutes avant la remise en route du module d'impression.

## Nettoyer la cellule d'étiquettes

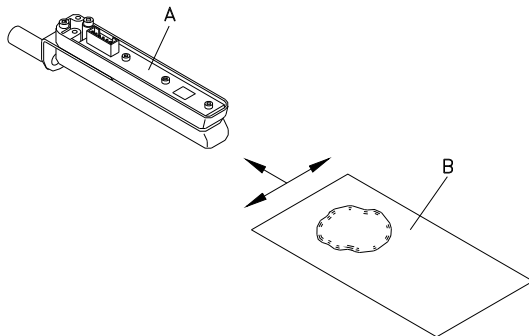


### ATTENTION!

La cellule d'étiquettes peut être endommagée!

- ⇒ Ne pas utiliser d'objets coupants ou durs ou de produit solvant pour nettoyer la cellule.

La cellule d'étiquettes peut être encrassée par la poussière à papier. La reconnaissance du début des étiquettes peut en être perturbée.



- Tourner le levier dans le sens des aiguilles d'une montre pour déverrouiller la tête d'impression.
- Enlever les étiquettes et le film transfert du mécanisme d'impression.
- Soufflez la cellule (A) avec Bombe d'air comprimé. Veuillez faire attention des indications sur le bombe.
- Enlevez salissures dans la cellule avec une carte à nettoyer (B). Avant de nettoyer, mouillez la carte avec détergent pour tête et rouleau d'impression.
- Réinsérer les étiquettes et le film transfert.

Quick reference guide and  
product safety

English

Copyright by Carl Valentin GmbH.

Information on the scope of delivery, appearance, performance, dimensions and weight reflect our knowledge at the time of printing.

We reserve the rights to make modifications.

All rights, including those regarding the translation, are reserved.

No part of this document may be reproduced in any form (print, photocopy or any other method) or edited, copied or distributed electronically without written permission from Carl Valentin GmbH.

Due to the constant further development of our devices discrepancies between manual and device can occur.

Please check [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de) for the latest update.

#### **Trademarks**

All named brands or trademarks are registered brands or registered trademarks of their respective owners and may not be separately labelled. It must not be concluded from the missing labelling that it is not a registered brand or a registered trademark.

Carl Valentin print modules comply with the following safety guidelines:

- CE** EG Low-Voltage Directive (73/23/EEC)  
EG Electromagnetic Compatibility Directive (89/336/EEC)



#### **Carl Valentin GmbH**

Postfach 3744  
78026 Villingen-Schwenningen  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 (0)7720 9712-0  
Fax +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

---

## Contents

Intended use	86
Safety notes	86
Environmentally-friendly disposal	87
Operating conditions	88
Unpack the Iprint module	91
Scope of delivery	91
Setting up the print module	91
Connecting the print module	91
Initiation of the print module	91
Loading label roll in peel off mode	92
Loading label roll in passing mode	92
Loading transfer ribbon	93
Print settings	94
Label layout	94
Device settings	95
Dispenser I/O	97
Remote console	97
Interface	98
Emulation	99
Date & time	99
Service functions	100
Main menu	102
Memory card	103
Technical data (Corner Type)	105
Technical data (Flat Type)	106
Cleaning the print roller	107
Cleaning the printhead	108
Cleaning the label photocell	108

## Intended use

- The print module is a state-of-the-art device which complies with the recognized safety-related rules and regulations. Despite this, a danger to life and limb of the user or third parties could arise and the print module or other property could be damaged while operating the device.
- The print module may only be used while in proper working order and for the intended purpose. Users must be safe, aware of potential dangers and must comply with the operating instructions. Faults, in particular those which affect safety, must be remedied immediately.
- The print module is solely intended to print suitable media which have been approved by the manufacturer. Any other or additional use is not intended. The manufacturer/supplier is not liable for damage resulting from misuse. Any misuse is at your own risk.
- Intended used includes heeding the operating manual, including the maintenance recommendations/regulations specified by the manufacturer.

## Safety notes

- The print module is designed for power supply systems from 230V. Connect the print module only to electrical outlets with a ground contact.
- Couple the print module to devices using extra low voltage only.
- Before making or undoing connections, switch off all devices involved (computer, printer, accessories etc.).
- Operate the print module in a dry environment only and do not get it wet (sprayed water, mist etc.).
- Do not operate the print module in explosive atmosphere and not in proximity of high voltage power lines.
- Operate the direct module only in an environment protected against abrasive dust, swarf and other similar impurity.
- If the print module is operated with the cover open, ensure that clothing, hair, jewellery and similar personal items do not contact the exposed rotating parts.



### NOTICE!

With the open printing unit (due to construction) the requirements of EN60950-1 regarding fire protection casing are not fulfilled. These must be ensured by the installation into the end device.

- The print unit can get hot during printing. Do not touch the printhead during operation. Cool down the print unit before changing material, removal or adjustment.
- Carry out only the actions described in these operating instructions. Any work beyond this may only be performed by the manufacturer or upon agreement with the manufacturer.
- Unauthorized interference with electronic modules or their software can cause malfunctions.
- Other unauthorized work or modifications to the direct print module can endanger operational safety.
- Always have service work done in a qualified workshop, where the personnel have the technical knowledge and tools required to do the necessary work.
- There are warning stickers on the direct print modules that draw your attention to dangers. Therefore the warning stickers are not to be removed as then you and others cannot be aware of dangers and may be injured.
- The print module must be integrated with the Emergency Stop circuit when it is incorporated into the overall machine.
- All isolating safety equipment must be installed before starting-up the machine.



### DANGER!

Danger to life and limb from power supply!

⇒ Do not open the casing.



### For Norway and Sweden

Devices which are attached via a power connector with a connection to safety earthing to the safety earthing of the electric equipment of the building and to a cable distribution system with coaxial cables can cause fire risks under certain circumstances. Therefore the connection with a cable distribution system must be made by a device which provides an electric insulation underneath a specific frequency range.

**Environmentally-friendly disposal**

Manufacturers of B2B equipment are obliged to take back and dispose of old equipment that was manufactured after 13 August 2005. As a principle, this old equipment may not be delivered to communal collecting points. It may only be organised, used and disposed of by the manufacturer. Valentin products accordingly labelled can therefore be returned to Carl Valentin GmbH.

This way, you can be sure your old equipment will be disposed of correctly.

Carl Valentin GmbH thereby fulfils all obligations regarding timely disposal of old equipment and facilitates the smooth reselling of these products. Please understand that we can only take back equipment that is sent free of carriage charges.

Further information on the WEEE directive is available on our website [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).

## Operating conditions

Before initial operation and during operation these operating conditions have to be observed to guarantee safe and interference-free service of our printers.

Therefore please carefully read these operating conditions.

As the delivery is customised, please compare the supplied accessories with your order.

## General conditions

Shipment and storage of our printers are only allowed in original packing.

Installation and initial operation of printer is only allowed if operating conditions were fulfilled.

Commissioning is prohibited until it can be established that, where relevant, the machine into which the partly completed machinery is to be incorporated complies with the provisions of Machinery Directive 2006/42/EC.

Initial operation, programming, operation, cleaning and service of our printers are only recommended after careful study of our manuals.

Operation of printer is only allowed by especially trained persons.



Perform trainings regularly.

Content of the training are the chapters 'Operating Conditions', 'Loading Media' and 'Maintenance and Cleaning'.

These indications are also valid for someone else's equipment supplied by us.

Only use original spare and exchange parts.

Please contact the manufacturer with respect to spare/wear parts.

## Instructions for lithium battery

CPU of print module is equipped with a lithium battery (type CR 2032) for which the battery regulation is to apply. This regulation plans that unloaded batteries have to be given to used battery collecting containers of trade and public carries. In case that batteries were not completely discharged you have to make arrangements for short-circuits. At a shutdown of print module the battery has to be disposed in either case separately from print module.



### **DANGER!**

Danger of life by explosion!

⇒ Use nonconducting tools.

## Conditions for installation place

The installation place of printer should be even, free of vibration and currents of air are to be avoided.

The printers have to be installed to ensure optimal operation and servicing.

## Installation of power supply

The installation of the power supply to connect our printers has to be effected according to the international rules and regulations, especially the recommendations of one of the three following commissions:

- International Electronic Commission (IEC)
- European Committee for Electro technical Standardisation (CENELEC)
- Verband Deutscher Elektrotechniker (VDE)

Our printers are constructed according to VDE and have to be connected to a grounded conductor. The power supply has to be equipped with a grounded conductor to eliminate internal interfering voltage.



## Technical data of power supply

Power line voltage and power line frequency:	see type plate
Allowable tolerance of power line voltage:	+6% to -10% of nominal value
Allowable tolerance of power line frequency:	+2% to -2% of nominal value
Allowable distortion factor of power line voltage:	<=5%

### Anti-Interference measures:

In case your net is infected (e.g. by using thyristor controlled machines) anti-interference measures have to be taken. You can use one of the following possibilities:

- Provide separate power supply to our printers.
- In case of problems please connect capacity-decoupled isolation transformer or similar interference suppressor in front of our printers.

## Stray radiation and immunity from disturbance

Emitted interference according to EN 61000-6-4: 08-2002

- Interference voltage to wires according to EN 55022: 09-2003
- Interference field power according to EN 55022: 09-2003

Immunity to interference according to EN 61000-6-2: 03-2006

- Stray radiation against discharge of static electricity according to EN 61000-4-2: 12-2001
- Electromagnetic fields according to EN 61000-4-3: 11-2003
- Fast transient burst according to EN 61000-4-4: 07-2005
- Surge according to EN 61000-4-5: 12-2001
- High-frequency tension according to EN 61000-4-6: 12-2001
- Voltage interruption and voltage drop according to EN 61000-4-11: 02-2005



This is a machine of type A. This machine can cause interferences in residential areas; in this case it can be required from operator to accomplish appropriate measures and be responsible for it.

## Sécurité des machines

- EN 415-2 – Sécurité des machines d'emballage
- EN 60204-1:2006 – Sécurité des machines – Équipement électrique de machines – Partie 1

## Connecting lines to external machines

All connecting lines have to be guided in shielded lines. Shielding has to be connected on both sides to the corner shell.

It is not allowed to guide lines parallel to power lines. If a parallel guiding cannot be avoided a distance of at least 0.5 m has to be observed.

Temperature of lines between: -15 to +80 °C.

It is only allowed to connect devices which fulfil the request 'Safety Extra Low Voltage' (SELV). These are generally devices which are checked corresponding to EN 60950.

## Installation of data lines

The data cables must be completely protected and provide with metal or metallised connector housings. Shielded cables and connectors are necessary, in order to avoid radiant emittance and receipt of electrical disturbances.

Allowable lines

Shielded line:                    4 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 4 x 2 x AWG 26)  
                                         6 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 6 x 2 x AWG 26)  
                                         12 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> (12 x 2 x AWG 26)

Sending and receiving lines have to be twisted in pairs.

Maximum line length:        with interface V 24 (RS232C) - 3 m (with shielding)  
                                         with Centronics - 3 m (with shielding)  
                                         with USB - 3 m  
                                         with Ethernet - 100 m

## Air convection

To avoid inadmissible heating, free air convection has to be ensured.

## Limit values

Protection according IP:                    20  
Ambient temperature °C (operation):        min. +5 max. +40  
Ambient temperature °C (transport, storage): min. -25 max. +60  
Relative air humidity % (operation):        max. 80  
Relative air humidity % (transport, storage): max. 80 (bedewing of printers not allowed)

## Guarantee

We do not take any responsibility for damage caused by:

- Ignoring our operating conditions and operating manual.
- Incorrect electric installation of environment.
- Building alterations of our printers.
- Incorrect programming and operation.
- Not performed data protection.
- Using of not original spare parts and accessories.
- Natural wear and tear.

When (re)installing or programming our printers please control the new settings by test running and test printing. Herewith you avoid faulty results, reports and evaluation.

Only specially trained staff is allowed to operate the printers.

Control the correct handling of our products and repeat training.

We do not guarantee that all features described in this manual exist in all models. Caused by our efforts to continue further development and improvement, technical data might change without notice.

By further developments or regulations of the country illustrations and examples shown in the manual can be different from the delivered model.

Please pay attention to the information about admissible print media and the notes to the printer maintenance, in order to avoid damages or premature wear.

We endeavoured to write this manual in an understandable form to give and you as much as possible information. If you have any queries or if you discover errors, please inform us to give us the possibility to correct and improve our manual.

## Unpack the print module

- ⇒ Lift the print mechanics and control unit out of the box.
- ⇒ Check the print mechanics and control unit for transport damages.
- ⇒ Check delivery for completeness.

## Scope of delivery

- Print mechanics.
- Control unit.
- Power cable.
- Connection cable (printhead/motors, sensors, power).
- I/O accessories (female connectors for I/O).
- 1 transfer ribbon roll.
- Empty core, mounted on transfer ribbon rewinder.
- Cleaning foil for printhead.
- Documentation.
- CD with printer drivers.



Retain original packaging for subsequent transport.

## Setting up the print module



### CAUTION!

The label printer and the print media can be damaged by moisture and water.  
 ⇒ Set up the print module only in a dry place protected from sprayed water.

- ⇒ Mount the print mechanics on a vibration-free and air draught-free.
- ⇒ Open cover of print module.
- ⇒ Remove foam transportation safeguards near the printhead.

## Connecting the print module

The print module is equipped with a versatile power supply unit. The device may be operated with a mains voltage of 230 V / 50-60 Hz without any adjustments or modifications.



### CAUTION!

The print module can be damaged by undefined switch-on currents.  
 ⇒ Set the power switch to 'O' before plugging in the label printer.

- ⇒ Insert power cable into power connection socket.
- ⇒ Insert plug of power cable into a grounded electrical outlet.




Insufficient or missing grounding can cause faults during operation.  
 Ensure that all computers and connection cables connected to the label printer are grounded.

- ⇒ Connect the print module to computer or network with a suitable cable.

## Initiation of the print module

Once all connections have been made:

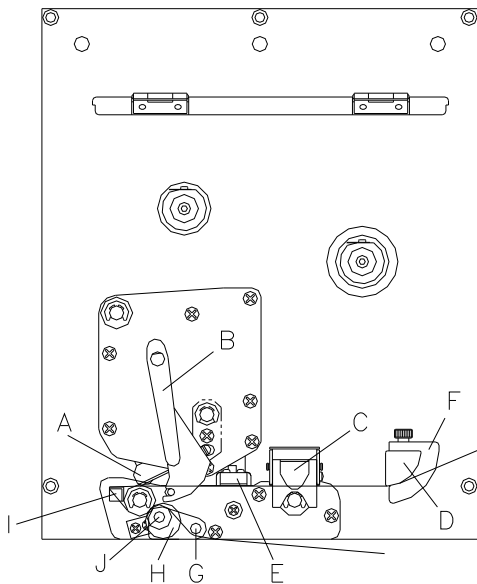
- ⇒ After switching on the control unit the main menu appears which shows the printer type, current date and time.
- ⇒ Insert label material and transfer ribbon.
- ⇒ Start measuring in menu 'Label layout/Measure label'.
- ⇒ Press key  to finish measuring.



To enable correct measuring, at least two completed labels have to be passed through (not for continuous labels).

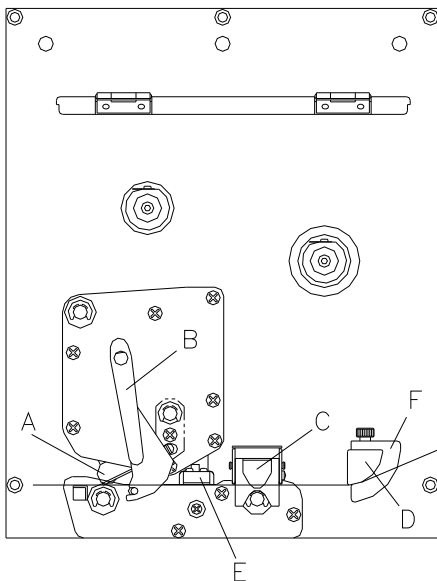
During measuring the label and gap length small differences can occur. Therefore the values can be set manually in the menu 'Label layout/Label and Gap'.

### Loading label roll in peel off mode



- Open the print module cover.
- Open printhead (A) by turning the red pressure lever (B) anticlockwise.
- Open the engine support (C) by pulling the red bolt to the top.
- Lead the label material (minimum height = 15 mm) below the label guiding (D) and printhead (A) and take care that the labels run through the photocell (E).
- Press the engine support (C) again to the bottom until it locks.
- In order to move the printhead (A) down, turn the red pressure lever (B) in clockwise direction until it locks.
- Adjust the adjusting rings (F) of the label guiding to the width of material.
- Lift the dispensing whip (G) by pulling the knurled knob (I) outwards to the bottom.
- Strip some labels from the backing paper and lead the backing material over the dispensing whip (I) and between the plastic roll (J) and the dispensing whip-shaft (G).
- Press again the dispensing whip (G) to the top and lock it.
- Lead the supporting paper to the back and fix it at a rewinding unit.
- Enter the offset value in the 'Dispenser I/O' menu.
- Close the print module cover.

### Loading label roll in passing mode



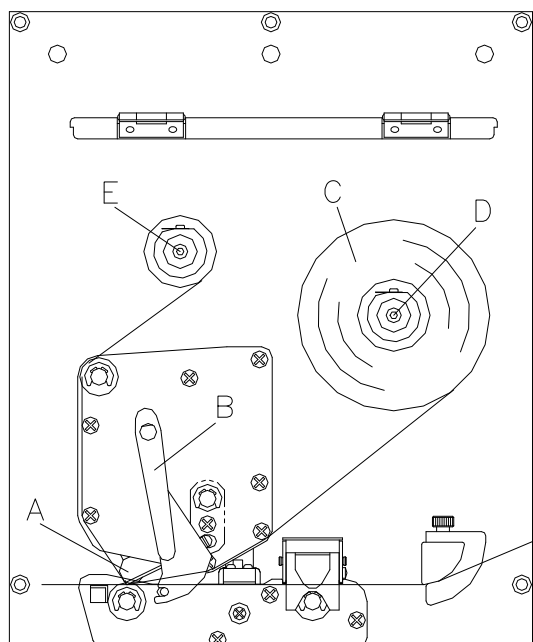
- Open the print module cover.
- Open printhead (A) by turning the red pressure lever (B) anticlockwise.
- Open engine support (C) by pulling the red bolt to the top.
- Lead the label material below the label guiding (D) and take care that the label runs through the photocell (E).
- Press the engine support (C) again downwards until it locks.
- In order to move the printhead (A) down, turn the red pressure lever (B) in clockwise direction until it locks.
- Adjust the adjusting rings (F) of the label guiding to the width of material.
- Close the print module cover.

## Loading transfer ribbon



As for the electrostatic unloading the thin coating of the thermal printhead or other electronic parts can be damaged, the transfer ribbon should be antistatic.

The use of wrong materials can lead to printer malfunctions and the guarantee can expire.



Before a new transfer ribbon roll is loaded, the printhead must be cleaned using printhead and roller cleaner (97.20.002).

The handling instructions for the use of Isopropanol (IPA) must be observed. In the case of skin or eye contact, immediately wash off the fluid thoroughly with running water. If the irritation persists, consult a doctor. Ensure good ventilation.

- Open the printer cover.
- Open printhead (A) by turning the red pressure lever (B) anticlockwise.
- Load the transfer ribbon roll (C) with outer winding onto the unwinding roll (D).
- Place an empty ribbon roll on the rewinding roll (E) and lead the transfer ribbon below the printhead.
- Fix the ribbon with an adhesive tape in rotating direction at the empty roll of the rewinding roll (E). Pay attention to the rotation direction of transfer ribbon rewinder anticlockwise.
- In order to move the printhead (A) down, turn the red pressure lever (B) in clockwise direction until it locks.
- Close the printer cover.



For the thermal transfer printing method it is necessary to load a ribbon, otherwise when using the print module in direct thermal print it is not necessary to load a ribbon. The ribbons used in the print module have to be at least the same width as the print media. In case the ribbon is narrower than the print media, the printhead is partly unprotected and this could lead to early wear and tear.

## Print settings

Keys: **F**

Function Menu  
Print Settings

Key: ●

Speed: 100  
Contrast: 100

### Speed:

Value range: 50 mm/s ... 300 mm/s (see the technical data).

### Contrast:

Value range: 10% ... 200 %.

Key: ➤

Ribbon Control  
ON strong sens.

### Transfer ribbon control:

Examination if the transfer ribbon roll is to end or if the ribbon was torn at the unwinding roll.

**Off:** The ribbon control is deselected, i.e. the printer continues without an error message.

**On:** The ribbon control is selected, i.e. the current print order is interrupted and an Error Message appears at the printer display.

**strong sensibility:** The print module reacts immediately to the end of the transfer ribbon.

**weak sensibility:** The print module reacts reacts at approx. 1/3 more slowly to the end of the transfer ribbon.

Key: ➤

Y Displacement  
Offs (mm): 1.5

### Y displacement:

Indication of initial point displacement in mm. The label is moved vertically.

Value range: -30.0 ... +90.0.

Key: ➤

X Displacement  
Offs (mm): -1.5

### X displacement:

Indication of displacement in X direction. The fields on the label are moved.

Value range: -90.0 ... +90.0.

Key: ➤

Tear off  
Offs (mm): 7.5

### Tear off:

The standard value of tear off offset is 12 mm. Value range: 0 ... 50.0 mm.

## Label layout

Keys: **F**, ➤

Function Menu  
Label layout

Key: ●

Label: 50.3  
Gap: 2.0

**Label:** Minimum height: 15 mm.

**Gap:** Minimum value: 1 mm.

Key: ➤

Label Width 20.0  
Columns: 4

### Column printing:

Indication of width of one label as well as how many labels are placed side by side.

Key: ➤

Measure Label  
Start measure

### Measure label:

Press key ● to start measuring

Key: ➤

Label type  
Adhesive labels

### Type of label:

Generally adhesive labels are set. In case you would like to use continuous labels, you have to select this in the menu.

Key: ➤

Material  
Type 2

### Material:

Selection of the used print materials.

Key: ➤

Photocell SP  
Trans. normal 10

### Photocell:

Selection of the used photocell.

### Scan position (AP):

Entry of percental label length by that the label end is searched. Marks onto the label can be skipped.

Key:

Errorlength Sync  
mm: 149 ON

**Label error length:** Value range: 1 mm ... 999 mm.**Synchronisation:****On:** If a label is missed on the liner an error message is displayed.**Off:** Missing labels are ignored, i.e. it is printed into the gap.

Key:

Flip label  
Off

**Flip label:**

The axis of reflection is in the middle of the label. If the label width was not transferred to the printer, automatically the default label width i.e. the width of the printhead is used. It is recommended to use labels with the same width as the printhead. Otherwise this can cause problems in positioning.

Key:

Rotate label  
Off

**Rotate label:**

According to standard the label is printed ahead with a rotation of 0°. If the function is activated, the label is rotated by 180° and printed in reading direction.

Key:

Alignment  
Left

**Alignment:**

The adjustment of label is effected only after 'flip/rotate label', i.e. the adjustment is independent of the functions flip and rotate label.

**Left:** The label is aligned at the left-most position of printhead.**Centre:** The label is aligned at central point of printhead.**Right:** The label is aligned at right-most position of printhead.

Key:

Auto measure  
On

**Measure label automatically:****On:** After switching on the printer, the loaded label is automatically measured.**Off:** In order to start the measurement procedure you have to change to the corresponding menu.**Device settings**Keys: **F**, , 

Function Menu  
Device Settings

Key:

Field Handling  
OFF

**Field handling:****Off:** The complete print memory is deleted.**Keep graphic:** A graphic res. a TrueType font is transferred to the print module once and stored in the printer internal memory. For the following print order only the modified data is transferred to the print module. The advantage is the saving of transmitting time for the graphic data.

The graphic data created by the print module itself (internal fonts, bar codes, ...) is generated only if they were changed. The generating time is saved.

**Delete graphic:** The graphics res. TrueType fonts stored in the printer-internal memory is deleted but the other fields are kept.

Key:

Codepage  
GEM German

**Codepage:**

Indication of the font used in the printer.

Key:

ext. Parameters  
ON

**External parameters:****Label dimension only:** The parameters for label length, gap length and label width can be transferred to the printing system. All other parameter settings are to be made directly at the printing system.**On:** Sending parameters such as print speed and contrast via our layout creation software to the printing system. Parameters which are set directly at the printing system before are no longer considered.**Off:** Only settings made directly at the printing system are considered.

Key:

Buzzer Display  
ON 3

**Buzzer:****On:** An acoustic signal is audible when pressing a key.

Value range: 1 ... 7.

**Off:** No signal is audible.**Display:**

Setting of display contrast.

Value range: 0 ... 7.

Key: Language  
English**Language:**

Selection of language in which you want to display the text in the display of control unit.  
At the moment the following languages are available: German, English, French, Spanish, Portuguese, Dutch, Italian, Danish, Finnish, Polish, Czech and Russian.

Key: Keyboard Layout  
England**Keyboard layout:**

Selection of region for the desired keyboard layout.

Key: Customized Entry  
On**Customized entry:**

**On:** The question referring the customized variable appears once before the print start at the display.

**Auto:** The question referring the customized variable appears after every printed layout.

**Off:** No question appears at the display. In this case the stored default value is printed.

Key: Hotstart  
Off**Hotstart:**

**On:** Continue an interrupted print order after switching on the print module anew.

**Off:** After switching off the print module the complete data is lost.

Key: Autoload  
On**Autoload:**



**On:** A label which was loaded once from the memory card can be loaded again automatically after a restart of printer.

The last loaded label from memory card is always again loaded after a restart of printer.

**Off:** After a restart of printer the last used label must be again loaded manually from the memory card.

A common use of the functions Autoload and Hotstart is not possible.

Key: manual reprint  
Yes**Manual reprint:**

**Yes:** In case an error occurred and the print module is in stopped mode then you can reprint the last printed labels by means of keys  and .

**No:** Only blank labels were advanced.

Key: Backfd. Standard  
Delay (s): 0.60**Backfeed / Delay:**

**Backfeed:** The backfeed was optimised in the operating modes dispenser (optional), cutter (optional) and tear off. Now, when driving into the offset, the following label is 'pre-printed' if possible and therefore the backfeed of label is no necessary and time can be saved.

**Delay:** The adjustable deceleration time is only for mode 'backfeed automatic' of importance

Key: Password Prot.  
Active**Password:**

By a password several functions can be blocked, so the user cannot work with them.

Key: Label confirm.  
On**Label confirmation:**

**On:** A new print order is only printed after confirmation at the device.

An already active continuing print order is printed as long as the confirmation is effected at the device.

**Off:** No query appears at the display of control unit.

Key: Standard label  
Off**Standard label:**

**On:** If a print order is started without previous definition of label, the standard label (device type, firmware version, build version) is printed.

**Off:** If a print order is started without previous definition of label, an error message appears in the display.



## Dispenser I/O


Keys: **F**, , , 

Function Menu  
Dispenser I/O

Key: 

Dispenser IO ST  
Offs (mm): 0.3

### Operating mode:

Press key  to select the operating mode. The following possibilities are available:  
I/O static, I/O static continuous, I/O dynamic, I/O dynamic continuous, Photocell and Photocell continuous.

Taste: 

IN signal level  
1s2x3+4x5x6x7x8x

### IN signal level:

Indication of signal at which a print order is started.

+ = active signal level is 'high' (1)  
- = active signal level is 'low' (0)  
x = not activated signal level  
s = status can be affected by interface (in combination with Netstar PLUS)

Key: 

OUT signal level  
1+2+3+4+5+6+7+8+

### OUT signal level:

Indication of signal level for output signal.

+ = active signal level is 'high' (1)  
- = active signal level is 'low' (0)  
s = status can be affected by interface (in combination with Netstar PLUS)

Key: 

Debouncing (ms)  
50

### Debounce:

Indication of debounce time of the dispenser input.  
Value range: 0 ... 100 ms.

Key: 

Start delay (s)  
1.00

### Start signal delay:

Indication in time per second of the delay for the start signal.  
Value range: 0.00 ... 9.99.

Key: 

IO protocol  
Port: Off

### IO protocol:

Indication of interface at which the modifications of input signals (I/O) were send.

Key: 

Save signal  
On

### Save signal:

**On:** The start signal for the next label can already be released during printing the current label. The signal is registered from the printer. The printer starts printing the next label immediately after finishing the current one. Therefore time can be saved and performance be increased.

**Off:** The start signal for the next label can only be released if the current label is printed to the end and the printer is again in 'waiting' state (output 'ready' set). If the start signal was released already before, so this is ignored.

## Remote console

Keys: **F**, , , , 

Function Menu  
Remote Console

For more information please contact our sales department.

## Interface

Keys: **F**, , , , 

Function Menu  
Interface

Key: 

COM1	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM1:

0 - serial interface Off.  
1 - serial interface On.  
2 - serial Interface On, no error message occurs in case of a transmission error.

### Baud rate:

Indication of bits which are transferred per second.  
Following values are possible: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 and 57600.

### P = Parity:

N - No parity; E - Even; O - Odd

Please observe that the settings correspond to those of the print module.

### D = Data bits

Setting of data bits.

Value range: 7 or 8 Bits.

### S = Stop bits

Indication of stop bits between bytes.

Value range: 1 or 2 stop bits.

Key: 

COM2	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM2:

0 - serial interface Off.  
1 - serial interface On.  
2 - serial Interface On, no error message occurs in case of a transmission error.

### Baud rate:

Indication of bits which are transferred per second.  
Following values are possible: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 and 57600.

### P = Parity:

N - No parity; E - Even; O - Odd

Please observe that the settings correspond to those of the print module.

### D = Data bits

Setting of data bits.

Value range: 7 or 8 Bits.

### S = Stop bits

Indication of stop bits between bytes.

Value range: 1 or 2 stop bits.

Key: 

Start (SOH):	01
End (ETB):	17

**SOH:** Start of data transfer block → Hex format 01

**ETB:** End of data transfer block → Hex format 17

Key: 

Data Memory  
Advanced

### Data memory:

**Standard:** After starting a print order the printer buffer receives data as long as it is filled.

**Advanced:** During a current print order data is received and processed.

**Off:** After starting a print order no more data is received.

Key: 

Parallel Port  
SPP

### Parallel port:

SPP - Standard Parallel Port

ECP - Extended Capabilities Port (grants a fast data transmission but it is only to set at PCs of newer version).




Please observe that the settings correspond to those of the PC.

Key: 

Port test      Off

### Port test:

Check whether the data are transferred via the interface.

Press the  and  keys to select standard (on). Press the  key and the data sent via any port (COM1, LPT, USB, TCP/IP) is printed.

## Emulation

Keys: **F**, , , , , 

Function menu  
Emulation



Key: 

Protocol  
ZPL

### Protocol:

**CVPL:** Carl Valentin Programming Language

**ZPL:** Zebra® Programming Language

Press keys  and  to select the protocol. Press key  to confirm the selection. The printer is restarted and ZPL II® commands are transformed internally into CVPL commands.

Key: 

Head Resolution  
11.8 (Dot/mm)

### Printhead resolution:

At activated ZPL II® emulation the printhead resolution of the emulated printer must be set.

Key: 

Drive mapping  
B:->A: R:->R:

### Drive mapping:

The access to Zebra® drives is rerouted to the corresponding Valentin drives.

## Date & time

Keys: **F**, , , , , 





Function menu  
Date/Time

Key: 

Date 17.11.04  
Time 13:28:06

### Set date and time:

The upper line of display shows the current date, the second line the current time.

With keys  and  you can change to the next or previous field. With keys  and  you can increase and/or decrease the displayed values.

Key: 

Summertime  
On

### Summertime:

**On:** The print module automatically adjust clock for daylight saving changes.

**Off:** Summertime is not automatically recognized and adjusted.

Key: 

ST start format  
WW/WD/MM

### Start of summertime (format):

Select the format in which you want to define beginning summertime.

DD = day, WW = week, WD = weekday, MM = month, YY = year, next day = only next day is taken into consideration

Key: 

WW WD MM  
last sunday 03

### Start of summertime (date):

By means of this function you can enter the date at which summertime has to start. This entry refers to the previously selected format.

Example: summertime is automatically adjusted at last Sunday in March (03).

Key: 

ST start time  
02:00

### Start of summertime (time):

By means of this function you can define the time when you want to start summertime

Key: 

ST end format  
WW/WD/MM

### End of summertime (format):

Select the format in which you want to define end of summertime.

Key: 

WW WD MM  
last sunday 10

### End of summertime (date):

By means of this function you can define the date when you want to stop summertime. The entry refers to the previously selected format.

Example: summertime is automatically adjusted at last Sunday in October (10).

Key: 

ST end time  
03:00

### End of summertime (time):

By means of this function you can define the time when you want to stop summertime.

Key: 

Time shifting  
01:00

### Time shifting:

By means of this function you can enter time shifting in hours and minutes (for automatically adjustment from summer and wintertime). This entry refers to the currently set printer time.

## Service functions



So that the distributor res. the printer manufacturer at the case of service can offer fast support, the printer is equipped with the Service functions menu.

Necessary information such as set parameter can read directly at the printer (see chapter 6.10 on page 53).

Keys: **F**,

```
Function Menu
Service Function
```

Key: ●

```
Label-Para. 3.0
A:0.3 B:3.0 C1.6
```

### Label parameters:

Indication of label parameters in Volt.

**A:** Indication of minimum value.

**B:** Indication of difference between minimum and maximum value.

**C:** Indication of trigger level. The value is ascertained while measuring and can be changed.

Key:

```
TLS RLS SLS RC H
3.5 1.5 0.0 0 0
```

### Photocell parameters:

**TLS:** Indication of transmission photocell level in Volt.

**RLS:** Indication of reflexion photocell level in Volt.

**SLS:** Indication of peel off photocell level in Volt.

**RC:** Indication of transfer ribbon photocell status (either 0 or 1).

**H:** Indication of printhead position.

0 = printhead down

1 = printhead up

Key:

```
Paper Counter
D000007 G000017
```

### Paper counter:

**D:** Indication of printhead attainment in meters.

**G:** Indication of print module attainment in meters.

Key:

```
Heater Resist.
1250
```

### Heater resistance:

To achieve a high print quality, the indicated Ohm value must be set after an exchange of printhead.

Key:

```
Printhead Temp.
23
```

### Printhead temperature:

Indication of printhead temperature. The printhead temperature corresponds normally to the room temperature. In case the maximum printhead temperature is exceeded, the current print order is interrupted and an error message appears at the printer display.

Key:

```
Motor Ramp
++ 2 -- 2
```

### Motor Ramp:

This function is often used for high printing speed as the tearing of transfer ribbon can be prevented.

The higher the '++' value is set, the slower the feeding motor is accelerated.

The smaller the '--' value is set, the faster the feeding motor is decelerated.

Key:

```
Print Examples
Settings
```

### Print examples

**Settings:** Printout of all printer settings such as speed, label and transfer ribbon material.

**Bar codes:** Printout of all available bar code types.

**Fonts:** Printout of all available font types.

Key:

```
Input: 1111111
Output: 0000000
```

### Input/Output:

Indication of signal level which indicates the signal a print order is started.

0 - Low

1 - High

Key:

```
Cutter-PC CH
1 1
```

### Cutter photocell:


1 - Print module is equipped with a cutter

0 - Print module is not equipped with a cutter

### CH:


1 - The cutter is in the initial position and ready for the cutting procedure.


0 - The cutter is not in the initial position. Before you are going to release a cutting procedure you first have to place the cutter in its initial position.

Key: 


On/Offline  
Off

**Online/Offline:**

This function is activated e.g. if the transfer ribbon is to be changed. It is avoided that a print order is processed although the module is not ready. If the function is activated then press the key  to change between Online and Offline mode. The respective state is indicated in the display (Standard: Off).

**Online:** Data can be received by interface. The keys of the foil keyboard are only active, if you changed in the Offline mode with key .

**Offline:** The keys of the foil keyboard are still active but received data are not processed. If the module is again in Online mode then new print orders can be again received.

Key: 

TR advance warn.  
On ø: 40 v: 100

**TRB = Transfer ribbon advance warning:**

Before the end of transfer ribbon, a signal is send by the control output.

**Warning diameter:**

Setting of transfer ribbon advance warning diameter.

In case you enter a value in mm then a signal appears via control output when reaching this diameter (measured at transfer ribbon roll).


**v = Reduced print speed:**

Setting of the reduced print speed. This can be set in the limits of the normal print speed.

Additionally there are the following settings:

-: No reduced print speed

0: The print module stops at reaching the warning diameter and indicates 'ribbon error'.

Key: 

ZP adjustment  
0.80

**Zero point adjustment:**

Indication of value in 1/100 mm.

After replacing the printhead - the print cannot be continued at the same position on the label, the difference can be corrected.

The value for zero point adjustment is set ex works. After replacing the printhead, only service personnel are allowed to set this value anew.

## Main menu

After switching on the control unit, the display shows the following:




<pre>SPE 107-12 KC 16/11/07 14:35</pre>	<p>First line = main menu. Second line = current date and time.</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC V1.49b</pre>	<p>Second line = version number of firmware.</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC Build 0003</pre>	<p>Second line = build version number of software.</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC Sep 29 2007</pre>	<p>Second line = creation date of firmware version.</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC 13:51:13</pre>	<p>Second line = creation time of firmware version.</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC B-Font V5.01</pre>	<p>Second line = font version of bitmap fonts.</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC V-Font V6.01</pre>	<p>Second line = font version of vector fonts.</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC FPGA P:02 I:01</pre>	<p>Second line = version numbers of both FPGA (P = printhead; I = I/O)</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC BOOT-SW V1.4d</pre>	<p>Second line = version number of Boot software.</p>
Key: ●	
<pre>SPE 107-12 KC 4 MB FLASH</pre>	<p>Second line = memory space of FLASH in MB.</p>

## Memory Card


### Selecting label

Keys: 


```
→label01      0
A:\STANDARD\
```

Press keys  and  to select the desired label in STANDARD directory.  
Press key  to select the label.

```
Start print
No.Label: 12345
```

Select the number of labels which you want to print.  
Press key  to start the print order.


### Loading file from memory card



Keys: , **F**

```
MC-Functions
Load file
```

Key: 

```
□→ ..      <
A:\STANDARD
```

Select the file you want to load and then confirm your selection with .

Press key  and enter the desired number you want to print. Confirm the selection with  and the print order is started by an external signal (Input 1, PIN 1 and PIN 4).



### Saving label onto memory card

Keys: , **F**,  

```
MC-Functions
Save label
```

Key: 

```
File exists
Overwrite?
```


Select the directory and layout you want to save and then confirm your selection with .  
Confirm the above query with  and the label is saved.

### Saving the configuration

Keys: , **F**,   

```
MC-Functions
Save config.
```

As standard, the proposed file name is config.cfg. This name can be changed by the user. In this file the parameters of print module are saved which are not saved permanent in the internal Flash.

Press key  to start the saving procedure.

### Changing the directory



Keys: , **F**,    


```
MC-Functions
Change directory
```


Key: 

```
←<...>      M
A:\STANDARD\
```

The lower line of display shows the directory which is selected at the moment.

Press keys  and  to change the directory in the upper line.


Press keys  and  to show all available directories.

Press key  to confirm the selected directory.



### Delete file from memory card

Keys: , **F**, , , , 

```
MC-Functions
Delete file
```

Select the directory res. the label you want to delete and then confirm your selection with .



### Format memory card

Keys: , **F**, , , , , 

```
MC-Functions
Format MC
```

Key: 

```
Format MC      A:
```

With the  key, select the drive you want to format and then confirm your selection with . While formatting memory card the STANDARD directory is created automatically.



### Copy memory card


Keys: , **F**, , , , , 

```
MC-Functions
Copy MC
```

Key: 

```
Copy MC      A:->B:
Ins. Src.+Dest.
```

Select the menu item Copy MC with the  key. By means of the  key it is possible to select the desired copy function. You have the possibility to copy from A to A, A to B, B to A and B to B.

Insert the source and the destination cart and confirm your selection with .

### Indication of free memory space

Keys: , **F**, , , , , 

```
MC Functions
Free memory
```

This function indicates free storage capacity that is still available onto the memory card.



**Technical data (Corner Type)**

	<b>SPE 107/12</b>	<b>SPE 160/12</b>
<b>Print</b>		
Passage width	116 mm	176 mm
Min. label width	25 mm	50 mm
Min. label height	15 mm	15 mm
Max. label height		
Standard	1200 mm	800 mm
Option Ethernet	1100 mm	700 mm
Print width	106,6 mm	160 mm
Resolution	305 dpi	305 dpi
Max. print speed	300 mm/s	200 mm/s
Printhead	Corner Type	Corner Type
<b>Built-in fonts</b>		
Vector fonts	8	
Bitmap fonts	6	
Proportional fonts	6	
Font height	min. 1 mm - max. 99 mm	
<b>1D bar codes</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E	
<b>2D bar codes</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code	
<b>Composite bar codes</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated	
<b>Interfaces</b>		
Serial	RS-232C (up to 57600 bauds), RS-422 + RS-485 (option)	
Parallel	Centronics	
USB	1.1	
Ethernet	10/100 Base-T (option)	
<b>Transfer ribbon</b>		
Core diameter	25,4 mm / 1"	
Length	Ø 90 mm and/or approx. 450 m	
<b>Dimensions</b>		
width x height x depth (mm)		
Print mechanics	300x300x245	300x300x245
Control unit	285x140x360	285x140x360
<b>Weight</b>		
Print mechanics	approx. 11 kg	approx. 12 kg
Control unit	approx. 9 kg	approx. 9 kg
<b>Connection values</b>		
Voltage supply	standard: 230 V / 50 ... 60 Hz option: 115 V / 50 ... 60 Hz	
Max. power consumption	360 VA	
Protection values	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT	
<b>Operating conditions</b>		
Temperature	5 ... 40 °C	
Relative humidity	max. 80% (non-condensing)	

Technical modifications are subject to change

**Technical data (Flat Type)**

	<b>SPE 104/8</b>	<b>SPE 106/12</b>	<b>SPE 108/12</b>	<b>SPE 216/12</b>
<b>Print</b>				
Passage width	116 mm	116 mm	116 mm	176 mm
Min. label width	15 mm	25 mm	25 mm	50 mm
Min. label height	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Max. label height	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Standard	1900 mm	1200 mm	1200 mm	800 mm
Option Ethernet	1700 mm	1100 mm	1100 mm	700 mm
Print width	104 mm	106,6 mm	108,4 mm	162,2 mm
Resolution	203 dpi	300 dpi	300 dpi	300 dpi
Max. print speed	200 mm/s	200 mm/s	300 mm/s	150 mm/s
Printhead	Flat Type	Flat Type	Flat Type	Flat Type
<b>Built-in fonts</b>				
Vector fonts	8			
Bitmap fonts	6			
Proportional fonts	6			
Schrift Font height öhe	min. 1 mm - max. 99 mm			
<b>1D bar codes</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E			
<b>2D bar codes</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code			
<b>Composite bar codes</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated			
<b>Interfaces</b>				
Serial	RS-232C (up to 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (option)			
Parallel	Centronics			
USB	1.1			
Ethernet	10/100 Base-T (option)			
<b>Transfer ribbon</b>				
Core diameter	25,4 mm / 1"			
Length	Ø 90 mm and/or approx. 450 m			
<b>Dimensions</b>				
width x height x depth (mm)				
Print mechanics	300x300x245	300x300x245	300x300x245	300x300x245
Control unit	285x140x360	285x140x360	285x140x360	285x140x360
<b>Weight</b>				
Print mechanics	approx. 11 kg	approx. 11 kg	approx. 11 kg	approx. 12 kg
Control unit	approx. 9 kg	approx. 9 kg	approx. 9 kg	approx. 9 kg
<b>Connection values</b>				
Voltage supply	standard: 230 V / 50 ... 60 Hz option: 115 V / 50 ... 60 Hz			
Max. power consumption	360 VA			
Protection values	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT			
<b>Operating conditions</b>				
Temperature	5 ... 40 °C			
Relative humidity	max. 80% (non-condensing)			

Technical modifications are subject to change

## Cleaning



### DANGER!

Risk of death by electric shock!

⇒ Disconnect the print module from power supply before performing any maintenance work.



When cleaning the label printer, personal protective equipment such as safety goggles and gloves are recommended.

Cleaning task	Frequency
General cleaning.	As necessary.
Cleaning print roller.	Each time the label roll is changed or when the printout and label transport are adversely affected.
Cleaning printhead.	<p><b>Direct thermal printing:</b> Each time the label roll is changed.</p> <p><b>Thermal transfer printing:</b> Each time the transfer ribbon is changed or when the printout is adversely affected.</p>
Clean label photocell.	When the label roll is changed.



The handling instructions for the use of Isopropanol (IPA) must be observed. In the case of skin or eye contact, immediately wash off the fluid thoroughly with running water. If the irritation persists, consult a doctor. Ensure good ventilation.



### WARNING!

Risk of fire by easily inflammable label soluble!

⇒ When using label soluble, dust must be completely removed from the print module and cleaned.

## General cleaning



### CAUTION!

Abrasive cleaning agents can damage the print module!

⇒ Do not use abrasives or solvents to clean the outer surface of the label printer.

⇒ Remove dust and paper fuzz in the printing area with a soft brush or vacuum cleaner.

⇒ Clean outer surfaces with an all-purpose cleaner.

## Cleaning the print roller

A soiled print roll can lead to reduced print quality and can affect transport of material.

- Turn lever counter clockwise to lift up the printhead.
- Remove labels and transfer ribbon from the print mechanics.
- Remove deposits with roller cleaner and a soft cloth.
- If the roller appears damaged, replace it.

## Cleaning the printhead

Printing can cause accumulation of dirt at printhead e.g. by colour particles of transfer ribbon, and therefore it is necessary to clean the printhead in regular periods depending on operating hours, environmental effects such as dust etc.



### CAUTION!

Printhead can be damaged!

- ⇒ Do not use sharp or hard objects to clean the printhead.
- ⇒ Do not touch protective glass layer of the printhead.

- Turn lever counter clockwise to lift up the printhead.
- Remove labels and transfer ribbon from the print mechanics.
- Clean printhead surface with special cleaning pen or a cotton swab dipped in pure alcohol.
- Allow printhead to dry for 2-3 minutes before commissioning the printer.

## Cleaning the label photocell

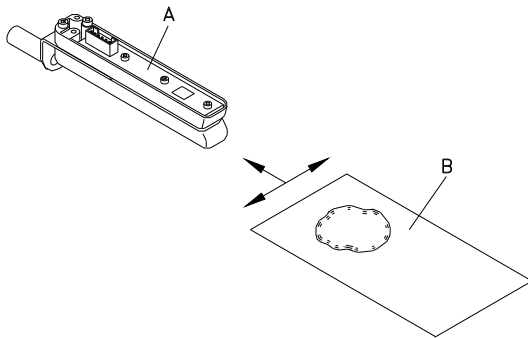


### CAUTION!

Label photocell can be damaged!

- ⇒ Do not use sharp or hard objects or solvents to clean the label photocell.

The label photocell can become dirtied with paper dust and this can adversely affect label detection.



- Turn lever counter clockwise to lift up the printhead.
- Remove labels and transfer ribbon from the print mechanics.
- Blow out the photocell (A) with the compressed air spray. You have strictly to observe the instructions mentioned on the can.
- Moisten a cleaning card (B) with printhead and roll solvent to clean additionally the photocell inside.
- Reload labels and transfer ribbon.

Guida rapida e sicurezza  
del prodotto

Italiano

Copyright by Carl Valentin GmbH

Le indicazioni in merito di fornitura, all'aspetto, alla prestazione, alle dimensioni e al peso rispecchiano le nostre conoscenze al momento della pubblicazione.

Conforme a cambiamento.

Tutti i diritti, compresi quelli della traduzione, riservati.

È vietata la riproduzione, l'elaborazione mediante l'utilizzo di sistemi elettronici o la diffusione in qualsiasi forma (stampa, fotocopia o altro tipo di procedimento) di qualsiasi parte del presente manuale senza l'autorizzazione scritta di Carl Valentin GmbH.

Con il costante sviluppo delle apparecchiature possono verificarsi differenze tra la documentazione e l'apparecchio. L'edizione attuale si trova alla pagina [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).

### Marchi

Tutti i marchi o marchi di fabbrica citati sono marchi registrati o marchi di fabbrica registrati dei rispettivi proprietari e possono eventualmente non recare indicazioni a parte. Dalla mancanza d'indicazioni a parte non può essere dedotto che non si tratti di un marchio registrato o di un marchio di fabbrica registrato.

I moduli per la stampa Carl Valentin soddisfano le seguenti direttive sulla sicurezza:

- CE**     Direttiva CE sulla bassa tensione (73/23/CEE)  
           Direttiva CE sulla compatibilità elettromagnetica (89/336/CEE)



### Carl Valentin GmbH

Postfach 3744  
78026 Villingen-Schwenningen  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone     +49 (0)7720 9712-0  
Fax        +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail     [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet   [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

---

## Contenuto

Usò conforme	112
Indicazioni di sicurezza	112
Smaltimento ecologico	113
Condizioni d'esercizio	114
Spacchettare il modulo	117
Perimetro di consegna	117
Installazione del modulo	117
Allacciamento del modulo	117
Messa in funzione del modulo	117
Inserire etichette in modo dispenser	118
Inserire etichette in modo continuo	118
Inserire nastro di trasferimento	119
Inizializzazione della stampa	120
Layout di etichetta	120
Parametri dell'apparecchio	121
Distributore I/O	123
Remote console	123
Interfacce	124
Emulazione	125
Data & Ora	125
Funzioni d'assistenza	126
Menu principale	128
Memory card	129
Dati tecnici (Corner Type)	131
Dati tecnici (Flat Type)	132
Pulizia del rullo pressore	133
Pulizia della testina di stampa	134
Pulizia della fotocellula delle etichette	134

## Uso conforme

- Il modulo per la stampa è costruito secondo lo stato della tecnica e in osservanza delle regole sulla sicurezza tecnica. Ciononostante, durante il suo impiego possono risultare pericoli per l'incolumità dell'utente o di terzi, nonché danneggiamenti al modulo e ad altri oggetti di valore.
- Il modulo per la stampa può essere utilizzato solo se in condizioni tecnicamente perfette, in conformità con la normativa vigente e con consapevolezza dei requisiti di sicurezza e dei pericoli in osservanza delle istruzioni per l'uso! In particolare i guasti che possono comprometterne la sicurezza devono essere eliminati immediatamente.
- Il modulo per la stampa è destinato esclusivamente alla stampa di materiali adeguati il cui uso è autorizzato dal produttore. Un uso diverso più ampio non è regolamentare. Il produttore/fornitore non risponde di danni risultanti da un utilizzo improprio, il rischio è solo dell'utente.
- Dell'uso regolamentare fa parte anche l'osservanza delle istruzioni per l'uso, incluse le raccomandazioni/prescrizioni del produttore in merito alla manutenzione.

## Indicazioni di sicurezza

- Il modulo per la stampa è concepito per reti elettriche con tensione alternata di 230V. Collegare il modulo per la stampa solo a prese con contatto per conduttore di protezione.
- Collegare il modulo per la stampa solo ad apparecchiature con tensione inferiore.
- Prima di stabilire o staccare collegamenti, spegnere tutte le apparecchiature interessate (computer, stampante, accessori).
- Utilizzare il modulo per la stampa solo in un ambiente asciutto e non esporlo ad acqua (spruzzi d'acqua, nebbia ecc.).
- Il modulo per la stampa non può essere utilizzato in ambienti a rischio di esplosione, né nelle vicinanze di linee ad alta tensione.
- Utilizzare l'apparecchio soltanto in ambienti protetti da pulviscoli di rettifica, trucioli di metallo e corpi estranei simili.
- Se il modulo per la stampa è utilizzato con il coperchio aperto, accertarsi che capelli, gioielli o simili non entrino in contatto con le parti rotanti esposte.



### AVVISO!

Con il modulo per la stampa liberamente accessibile, i requisiti della norma EN60950-1 relativamente agli alloggiamenti di protezione dagli incendi non possono essere soddisfatti per problematiche costruttive. La conformità ai requisiti deve essere garantita mediante l'installazione nell'apparecchio terminale.

- Durante la stampa il modulo della stampa può diventare caldo. Non toccare il modulo per la stampa durante l'uso e lasciare che si raffreddi prima di procedere alla sostituzione dei materiali, allo smontaggio o alla regolazione.
- Effettuare solo quanto descritto nelle presenti istruzioni per l'uso. Attività diverse possono essere eseguite solo dietro esplicito consenso del produttore.
- Un intervento scorretto sui gruppi elettronici e i relativi software può provocare dei guasti.
- Lavori o modifiche scorretti dell'apparecchio possono pregiudicarne la sicurezza di funzionamento.
- Far sempre eseguire gli interventi di manutenzione dal personale di un'officina qualificata in possesso delle conoscenze specialistiche e dell'attrezzatura necessarie nel caso specifico.
- Sugli apparecchi sono apposti diversi avvertimenti che indicano i pericoli potenziali. Non rimuovere questi adesivi. In caso contrario, sarà impossibile identificare i pericoli.
- In fase di montaggio nella macchina il modulo per la stampa deve essere collegato al circuito d'arresto d'emergenza.
- Prima di mettere in servizio la macchina, installare tutti i dispositivi di sicurezza.



### PERICOLO!

Pericolo di morte dovuto alla tensione di rete!

⇒ Non aprire l'involucro esterno del modulo per la stampa diretta.



## **Smaltimento ecologico**

Dal 23.03.2006, i fabbricanti di apparecchi B2B sono tenuti a riprendere e riciclare gli apparecchi usati prodotti dopo il 13.08.2005. In principio, questi apparecchi usati non possono essere smaltiti presso i centri di raccolta comunali. Essi devono essere riciclati ed eliminati soltanto dai fabbricanti ed in maniera strutturata. Questo tipo di prodotto marchiato Valentin potrà pertanto essere rinviato a Carl Valentin GmbH.

Gli apparecchi usati saranno allora smaltiti a regola d'arte.

Carl Valentin GmbH osserva così tutti i doveri nell'ambito dello smaltimento degli apparecchi usati permettendo inoltre la distribuzione agiata dei prodotti. Possiamo riprendere soltanto apparecchi inviati franco di porto.

Più informazioni rilevabili dalla direttiva WEEE o sul nostro sito [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

## Condizioni d'esercizio

Le condizioni di funzionamento rappresentano i presupposti da rispettare prima della messa in funzione e durante il funzionamento dei nostri apparecchi, al fine di ottenere un funzionamento sicuro e privo di guasti.

Leggere attentamente le condizioni di funzionamento.

In caso di dubbi circa la messa in pratica delle condizioni di funzionamento, rivolgersi a noi o al servizio di assistenza ai clienti.

## Condizioni generali

Fino al momento dell'installazione gli apparecchi devono essere trasportati e conservati nell'imballaggio originario.

Prima di aver rispettato le condizioni di funzionamento gli apparecchi non devono essere installati e non devono essere messi in funzione.

La messa in servizio è vietata finché non viene accertato che, ove applicabile, la macchina in cui deve essere montata la macchina incompleta è conforme alle disposizioni della Direttiva macchine 2006/42/CE.

È possibile procedere alla messa in funzione, alla programmazione, all'utilizzo, alla pulizia ed alla cura dei nostri apparecchi solo dopo aver letto le istruzioni.

Gli apparecchi devono essere utilizzati esclusivamente da personale addestrato.



Si raccomandano training regolari.

I contenuti dei training sono al capitolo 'Condizioni d'esercizio', 'Inserimento del materiale' e capitolo 'Pulizia e manutenzione'.

Le note valgono anche per le apparecchiature esterne da noi fornite.

È necessario utilizzare esclusivamente i pezzi di ricambio originali.

Per i ricambi e i pezzi soggetti ad usura, rivolgersi al produttore.

## Avvertimenti in riguardo alla batteria litio

La batteria litio (tipo CR 2032), che si trova sulla CPU del modulo è sottoposta al regolamento di batterie, il quale prevede lo smaltimento di batterie vuote come rifiuti pericolosi. Le batterie devono essere gettate in contenitori adatti. Nel caso che le batterie non sono completamente scariche, si deve prendere dei provvedimenti per causare un corto circuito. Nel caso che il modulo venga messo fuori uso è importante smaltire la batteria separata dal modulo.



### **PERICOLO!**

Pericolo di morte in seguito ad esplosione!

⇒ Utilizzare un utensile non conduttore.

## Condizioni in sede d'installazione

Installare le stampanti su una superficie piana e priva di vibrazioni. Evitare correnti d'aria.

Le stampanti devono essere installate in modo tale da garantire un funzionamento ottimo.

## Installazione dell'alimentazione

L'installazione dell'alimentazione per il collegamento delle nostre stampanti, deve essere effettuata nel rispetto alle norme e disposizioni internazionali:

- International Electronic Commission IEC
- CENELEC European Committee for Electrotechnical Standardization
- VDE Verband Deutscher Elektrotechniker

Le nostre stampanti sono costruite a norma VDE e devono essere collegate ad un conduttore collegato a massa per eliminare tensioni di disturbo interne. L'alimentatore deve essere dotato di un conduttore di terra.

## Dati tecnici dell'alimentazione

Tensione e frequenza della linea d'alimentazione:	vedi targhetta
Tolleranza dell'alimentazione dalla rete consentita:	da +6% a -10% dal valore nominale
Tolleranza della frequenza di rete consentita:	da +2% a -2% dal valore nominale
Fattore di distorsione dell'alimentazione dalla rete consentito:	<=5%

### Misure contro le interferenze:

Alla presenza di una rete "disturbata" (ad esempio per l'uso di macchine controllate ad inverte) è necessario adottare specifiche misure contro le interferenze, ad esempio:

- Prevedere un'alimentazione separata per le nostre stampanti.
- Adottare un trasformatore d'isolamento a capacità disaccoppiata o analogo soppressore d'interferenze davanti alle nostre stampanti.

## Radiazione parassita e immunità di disturbi

Interferenze/Emissione secondo EN 61000-6-4: 08-2002.

- Tensione parassita sulle linee secondo EN 55022: 09-2003.
- Intensità campo di interferenza secondo EN 55022: 09-2003.

Resistenza all'interferenza/Immunità secondo EN 61000-6-2: 03-2006.

- Immunità dalle scariche di elettricità statica ai sensi della EN 61000-4-2: 12-2001
- Campi magnetici ai sensi della EN 61000-4-3: 11-2003
- Immunità dalle grandezze perturbatrici transitori rapidi (Burst) ai sensi della EN 61000-4-4: 07-2005
- Immunità dalle tensioni impulsive (Surge) ai sensi della EN 61000-4-5: 12-2001
- Frequenze alte ai sensi della EN 61000-4-6: 12-2001
- Interruzione di tensione e abbassamento di tensione ai sensi della EN 61000-4-11: 02-2005



Questo è un dispositivo di classe A. In ambiente domestico potrebbe provocare effetti di radiodisturbi. In questo caso il gestore è obbligato di attuare misure idonee.

## Sicurezza della macchina

- EN 415-2 – Sicurezza delle macchine per imballare
- EN 60204-1:2006 – Sicurezza del macchinario – Equipaggiamento elettrico delle macchine – Parte 1

## Collegamento delle linee a macchine esterne

Tutte le linee di collegamento devono essere schermate. La schermatura deve essere collegata su entrambi i lati alla guaina del connettore.

Non è ammesso cablare le linee parallelamente alle linee d'alimentazione. Se ciò dovesse essere inevitabile, mantenere una distanza di almeno 0,5 m.

Temperature tra le linee: -15 al limite di +80 °C.

Si possono collegare solamente apparecchi che corrispondono alle norme di 'Safety Extra Low Voltage' (SELV). In generale questi apparecchi sono controllati secondo la norma EN 60950.

## Installazione delle linee dati

I cavi di dati devono essere schermati e dotati di connettori custoditi di metallo oppure metallizzati. Questo tipo di cavi schermati, servono per evitare disturbi elettrici.

Linee ammesse

Linea schermata:           4 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 4 x 2 x AWG 26)  
                                  6 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 6 x 2 x AWG 26)  
                                  12 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> (12 x 2 x AWG 26)

Il cavo per la linea di trasmissione e ricezione deve essere a coppia intrecciata.

Massima lunghezza delle linee:           Interfaccia V 24 (RS232C) - 3 m (linea schermata)  
                                                          Centronics - 3 m (linea schermata)  
                                                          USB - 3 m  
                                                          Ethernet - 100 m

## Ventilazione

Per evitare surriscaldamenti garantire un libero convogliamento dell'aria.

## Valori limite

Tipo di protezione secondo IP:	20
Temperatura ambiente °C (esercizio):	Min. +5 Max. +40
Temperatura ambiente °C (trasporto, magazzinaggio):	Min. -25 Max. +60
Umidità relativa % (esercizio):	Max. 80
Umidità relativa % (trasporto, magazzinaggio):	Max. 80 (non è consentito bagnare gli apparecchi)

## Garanzia

Respingiamo qualsiasi responsabilità per danni prodotti da:

- Mancato rispetto delle nostre condizioni d'esercizio e del manuale operativo.
- Installazione elettrica errata.
- Alternazioni strutturali delle nostre stampanti.
- Errata programmazione delle nostre stampanti.
- Mancata protezione dei dati.
- Utilizzo di ricambi e accessori non originale Valentin.
- Usura e logorio naturali.

In occasione della (re)installazione o programmazione delle nostre stampanti controllare la nuova impostazione con un avvio e stampa di prova. Sarà così possibile evitare risultati, rapporti e valutazioni errate.

Le stampanti dovranno essere utilizzate esclusivamente da personale addestrato.

Controllare l'utilizzo corretto dei nostri prodotti e ripetere il training.

Non assumiamo nessuna garanzia, che tutti i modelli contengono tutte le caratteristiche descritte in questo manuale. Essendo interessati a sviluppare tecnologie nuove e miglioramenti, è possibile che i dati tecnici possono essere cambiati senza nessun preavviso.

A seguito di nuovi sviluppi o norme nazionali, le illustrazioni e gli esempi descritti nei manuali potrebbero differire dal modello fornito.

Si prega di seguire le istruzioni riferite ai materiali di stampa e le indicazioni sulla pulizia della stampante, per evitare danneggiamenti o usura anticipata.

Abbiamo cercato di scrivere questo manuale in modo comprensibile, per darvi il massimo delle informazioni. In caso di dubbi o se scoprite degli errori, vi preghiamo di darcene comunicazione al fine di poter perfezionare i nostri manuali e offrirvi un servizio migliore.

## Spacchettare la meccanica di stampa e la guida elettronica

- ⇒ Sollevare la meccanica di stampa e la guida elettronica.
- ⇒ Controllare se la meccanica di stampa e la guida elettronica presentano danni dovuti al trasporto.
- ⇒ Verificare la presenza di tutte le parti.

## Perimetro di consegna

- Meccanica di stampa.
- Guida elettronica.
- Cavo principale.
- Cavi di collegamento (testina di stampa/motori, sensori, Power).
- Accessori I/O (contro-pezzo per I/O).
- 1 rotolo di nastro di trasferimento.
- Nucleo di cartone (vuoto), montato su avvolgitore del nastro.
- Foglio di pulitura per pulire la testina di stampa.
- Documentazione.
- CD con driver.



Conservare l'imballo originale, per poterlo riutilizzare in seguito qualora si renda necessario trasportare l'apparecchio.

## Installazione del modulo



### ATTENZIONE!

Danneggiamento dell'apparecchiatura e dei materiali di stampa tramite umidità.

- ⇒ Installare il modulo per la stampa solo in luoghi asciutti protetti da spruzzi d'acqua.
- ⇒ Montare la meccanica di stampa evitando di scuoterla, sottoporla a vibrazioni e a correnti d'aria.
- ⇒ Aprire il coperchio del modulo.
- ⇒ Rimuovere il materiale espanso utilizzato come protezione per il trasporto dall'area della testina di stampa.

## Allacciamento del modulo

Il modulo è dotato di un alimentatore ad ampia tensione. È dunque possibile utilizzare sia una tensione di rete di 230 V / 50-60 Hz senza apportare modifiche all'apparecchiatura.



### ATTENZIONE!

Danneggiamento dell'apparecchio dovuto a correnti di transitorio non definite.

- ⇒ Prima di effettuare l'allacciamento alla rete, portare l'interruttore di rete nella posizione 'O'.
- ⇒ Inserire il cavo di rete nella presa .
- ⇒ Inserire la spina del cavo di rete nella presa collegata a terra.



Sono possibili disturbi di funzionamento a causa di un collegamento a terra insufficiente o del tutto assente. Accertarsi che tutti i computer collegati alla stampante di etichette e i cavi di collegamento siano collegati a terra.

- ⇒ Collegare il modulo per la stampa al computer o alla rete con un cavo adatto.

## Messa in funzione

Una volta stabiliti tutti i collegamenti:

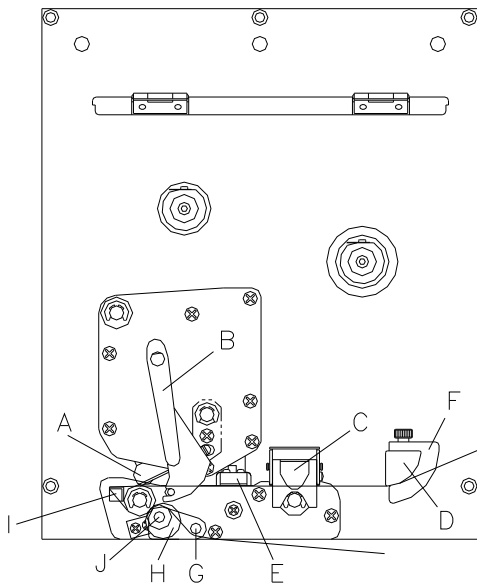
- ⇒ Accendere il modulo dall'interruttore di rete. All'accensione del modulo compare sul display il menu base che visualizza il tipo del modulo, l'ora e la data attuale.
- ⇒ Inserire il materiale per le etichette e il nastro di trasferimento.
- ⇒ Avviare misurazione nel menu 'Layout di etichetta/Misura etichetta'.
- ⇒ Con il tasto ● sulla tastiera è possibile interrompere la misurazione.



Per ottenere una misurazione corretta, devono essere avanzate minime due etichette. Questa premessa non vale, in caso di stampa d'etichette a modo continuo.

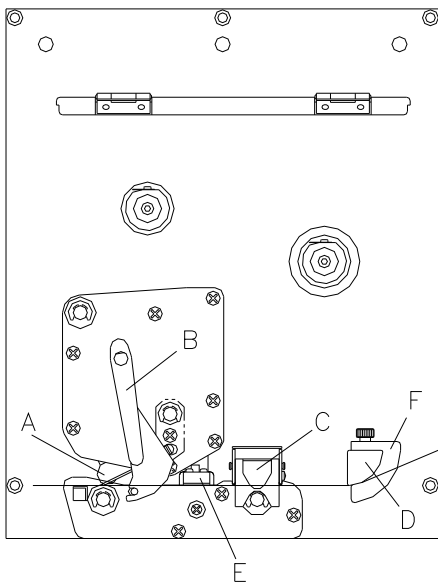
È possibile che siano rilevate lievi differenze alla misurazione della lunghezza e dello spazio. È possibile impostare a mano i valori per la lunghezza dell'etichetta e lo spazio, nel menu 'Layout di etichetta/Etichetta e Taglio'.

## Inserire etichette in modo dispenser



- Aprire il coperchio del modulo di stampa.
- Alzare la testina di stampa (A) mentre si fa ruotare in senso antiorario la leva a pressione rossa (B).
- Aprire il supporto (C) spingendo verso l'alto la leva rossa.
- Guidare il materiale per etichette (altezza minima = 15 mm) sotto la guida per etichette (D) e la testina di stampa (A). Accertarsi che il materiale passa attraverso la fotocellula (E).
- Chiudere il supporto (C) finché s'innesta in posizione.
- Per chiudere la testina di stampa (A) ruotare la leva a pressione (B) in senso orario, finché s'innesta in posizione.
- Regolare gli anelli di regolazione (F) secondo la larghezza del materiale.
- Aprire il dispositivo basculante (G) tirando il pomello zigrinato (H) verso l'esterno.
- Staccare alcune etichette dal supporto d'etichette e passarlo sul bordo di distribuzione (I), infilarlo tra il rullo di plastica scanalato (J) e il dispositivo basculante (G).
- Spingere verso l'alto il dispositivo basculante (G).
- Guidare il supporto dell'etichetta verso il dietro e fissarlo su un rullo d'avvolgimento.
- Inserire il valore Offset nel menu 'Distributore I/O'.
- Chiudere il coperchio del modulo di stampa.

## Inserire etichette in modo continuo

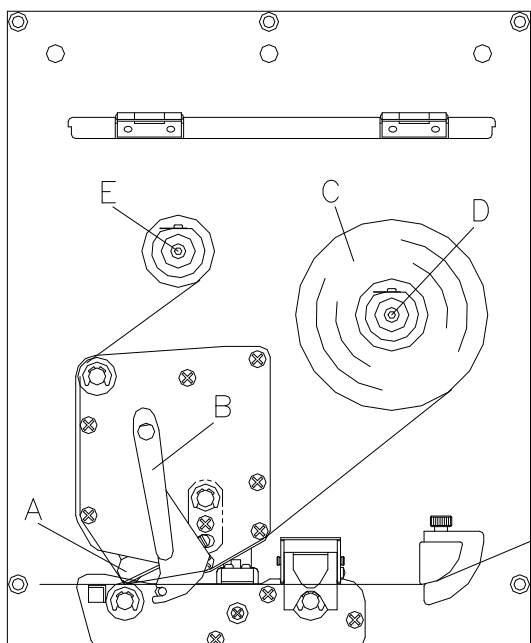


- Aprire il coperchio del modulo di stampa.
- Aprire la testina di stampa (A), ruotando la leva a pressione rossa (B) in senso antiorario.
- Aprire il supporto (C) tirando verso l'alto la leva rossa.
- Guidare il materiale d'etichette sotto la guida dell'etichetta (D). Accertarsi che il materiale passi attraverso la fotocellula (E).
- Spingere verso il basso il supporto (C) finché s'innesta in posizione.
- Per chiudere la testina di stampa (A), girare la leva a pressione rossa (B) in senso antiorario finché s'innesta in posizione.
- Posizionare gli anelli di regolazione (F) secondo la larghezza del materiale.
- Chiudere il coperchio del modulo di stampa.

## Inserire nastro di trasferimento



Per il modulo di stampa a trasferimento termico è necessario inserire un nastro di trasferimento. Stampando nel modo termo diretto, non si deve inserire un nastro. La larghezza del nastro deve corrispondere a quella del medio da stampare. Nel caso che il nastro è più stretto, la testina parzialmente non ha nessuna protezione e così si rompe prima.



Consigliamo di pulire la testina di stampa con un detersivo speciale (97.20.002), prima di inserire un nastro di trasferimento nuovo.

Devono essere osservate le norme per l'uso di isopropanolo (IPA). In caso di contatto con la pelle o con gli occhi, risciacquare bene con acqua corrente. In caso di irritazione persistente, contattare un medico. Assicurarsi che vi sia una aerazione sufficiente.

- Aprire il coperchio della stampante.
- Alzare la testina di stampa (A), ruotando in senso antiorario la leva a pressione rossa (B).
- Inserire il rotolo del nastro di trasferimento (con avvolgimento esterno) (C) arrotolandolo sulla bobina svolgitrice (D).
- Posizionare un rocchetto vuoto sull'avvolgitore (E) e far passare il nastro di trasferimento sotto la testina di stampa (A).
- Fissare il nastro di trasferimento, con un nastro adesivo, al rocchetto vuoto (in direzione di cammino) sulla bobina dell'avvolgitore (E). Verificare che il nastro di trasferimento venga avvolto in senso antiorario.
- Abbassare la testina di stampa (A), ruotando in senso orario la leva a pressione rossa (B) fino all'arresto in posizione.
- Chiudere il coperchio della stampante.



È necessario considerare l'uso di nastri antistatici. Le cariche elettrostatiche possono danneggiare la testina di stampa (il rivestimento della testina di stampa) o altri elementi elettronici.

L'utilizzo di materiali non adatti causa funzionamenti erronei e può far scadere la garanzia.

## Inizializzazione della stampa

Sequenza di tasti: **F**

Menu funzioni  
Inizializzazione

Tasto: ●

Velocità: 100  
Forza: 100

### Velocità:

Valori impostabili: 50 mm/s ... 300 mm/s (vedi dati tecnici).

### Forza d'accensione:

Valori impostabili: 10% ... 200 %.

Tasto: ➤

Verifica TCR  
ON sens. forte

### Controllo del nastro di trasferimento:

**Off:** Il controllo del nastro di trasferimento non è attivo.

**On:** Il controllo del nastro di trasferimento è attivo.

**sensibilità forte:** Il modulo reagisce immediatamente, alla fine del nastro di trasferimento.

**sensibilità debole:** Il modulo reagisce di ca. 1/3 più lentamente alla fine del nastro di trasferimento.

Tasto: ➤

Spostamento Y  
Offs (mm): 1.5

### Spostamento Y:

Indica lo spostamento del punto d'origine, espresso in mm.

Valori impostabili: -30.0 ... +90.0.

Tasto: ➤

Spostamento X  
Offs (mm): -1.5

### Spostamento X:

Indica lo spostamento trasversale del punto d'origine espresso in mm.

Valori impostabili: -90.0 ... +90.0.

Tasto: ➤

Bordo staccabile  
Offs (mm): 7.5

### Bordo staccabile:

Indica il valore dell'avanzamento dell'ultima etichetta stampata (valore standard = 12 mm).

Valori impostabili: 0 ... 50.0 mm.

## Layout di etichetta

Sequenza di tasti: **F**, ➤

Menu funzioni  
Layout etichetta

Tasto: ●

Etichet: 50.3  
Taglio: 2.0

**Etichetta:** Altezza minima: 15 mm.

**Taglio:** Valore minimo: 1 mm.

Tasto: ➤

Larghezza: 20.0  
Num. colonne: 4

### Larghezza etichetta / Numero colonne:

Indica la larghezza dell'etichetta e il numero delle etichette, che si trovano una vicina all'altra.

Tasto: ➤

Misurazione eti  
Inizio misura.

### Misura etichetta:

Premere il tasto ● per avviare la misurazione.

Tasto: ➤

Tipo etichette  
Eti. adhesive

### Tipo etichette:

L'impostazione standard prevede etichette adesive. Per selezionare etichette in continuo usare il tasto ▲.

Tasto: ➤

Materiale  
Tipo 2

### Selezione del materiale:

Selezione della media di stampa utilizzato

Tasto: ➤

Fotocellula SP  
Luce pas.norm.10

### Fotocellula:

Scelta della fotocellula.

### Posizione d'esplorazione (SP):

Con l'aiuto di questa funzione è possibile inserire la lunghezza dell'etichetta, in percento.



Tasto:

Lungh. Err. Sinc  
Mm: 999 OFF

**Errore etichetta-lunghezza:**

Valori impostabili: 1 mm ... 999 mm.

**Sincronizzare:****On:** In caso di mancanza dell'etichetta un messaggio d'errore viene visualizzato sul display.**Off:** La mancanza dell'etichetta viene ignorata.

Tasto:

Specchiare eti.  
ON

**Specchiare etichetta:**

L'asse specchio si trova al centro dell'etichetta. Se la larghezza dell'etichetta non è stata trasmessa alla stampante, si applica la larghezza etichetta default, vale a dire la larghezza della testina di stampa. Per evitare problemi di posizionamento è necessario che la larghezza dell'etichetta corrisponde a quella della testina.

Tasto:

Girare etichetta  
ON

**Girare etichetta:**

La stampa standard, stampa le etichette con testa in avanti e senza girarla 0°. Attivando questa funzione l'etichetta sarà girata di 180 in direzione di lettura.

Tasto:

Regolazione  
Sinistra

**Regolazione:**

Il posizionamento dell'etichetta avviene soltanto dopo la rotazione/specchiatura, vale a dire che il posizionamento è indipendente.

**Sinistra:** La posizione dell'etichetta è sul bordo destro della testina di stampa.**Centro:** La posizione dell'etichetta è al centro della testina di stampa.**Destra:** La posizione dell'etichetta è sul bordo destro della testina di stampa.

Tasto:

Misurare auto.  
On

**Misurare automaticamente l'etichetta:****On:** Subito dopo l'accensione della stampante, l'etichetta sarà misurata automaticamente.**Off:** Per misurare l'etichetta, si deve passare al Menu appartenente.**Parametri dell'apparecchio**Sequenza di tasti: **F**, , 

Menu funzioni  
Parametri

Tasto:

Gestione campo  
OFF

**Gestione campo:****Off:** L'intera memoria della stampante viene cancellata.**Salvare grafica:** Quando un'immagine grafica o un True Type viene trasmesso per la prima volta al modulo, il modulo memorizza automaticamente questi dati (nella memoria interna), per poterli riutilizzarli. Per i lavori successivi, vengono trasmessi solamente i dati modificati al modulo, con il vantaggio di un notevole risparmio di tempo nella trasmissione dei dati grafici.

L'immagine dati creati dal modulo (caratteri interni e/o codici a barre) vengano generati soltanto se sono modificati. Viene così risparmiato tempo anche nella generazione della stampa.

**Cancellare grafica:** Le grafiche e i font True Type archiviati nella memoria interna della stampante vengono eliminati, ma i campi relativi rimangono in memoria.

Tasto:

Codepage  
GEM tedesco

**Codepage:**

Scelta per il set di caratteri da utilizzare.

Tasto:

Parametri est.  
ON

**Parametri esterni:****Solo misure dell'etichetta:** I parametri della lunghezza, larghezza e spazio tra una etichetta e l'altra possono essere inviati. Tutti gli altri parametri devono essere effettuati al sistema per la stampa direttamente.**On:** Con il nostro software per la creazione d'etichette è possibile trasmettere i parametri, velocità e intensità di stampa al sistema per la stampa. Parametri impostati direttamente sul sistema per la stampa non vengono tenuti in considerazione.**Off:** Vengono considerati esclusivamente i valori impostati direttamente sul sistema per la stampa (i valori trasmessi non vengono tenuti in considerazione).

Tasto:

Cicalino Display  
ON 3

**Cicalino (buzzer):****On:** Abilita il segnale acustico (bip) premendo ad ogni tasto.

Valori impostabili: 1 ... 7.

**Off:** Disabilita il segnale acustico (bip).**Display:**

Regolazione del contrasto del display.

Valori impostabili: 0 ... 7.

Tasto: Lingua  
Italiano**Lingua:**

Selezione della lingua in cui dovrà essere visualizzato il testo sul display del modulo. Attuale è possibile scegliere tra le lingue: tedesco, inglese, francese, spagnolo, portoghese, olandese, italiano, danese, finlandese, polacco, ceco e russo.

Tasto: Conf. tastiera  
Italiano**Configurazione tastiera:**

È possibile scegliere la configurazione della tastiera.

Tasto: Input utente  
ON**Inserimento utente:**

**On:** L'interrogazione per la variabile della guida utente viene visualizzata solo una volta sul display della stampante, prima che l'ordina di stampa venga eseguito.

**Auto:** L'interrogazione per la variabile della guida utente viene visualizzata dopo ogni etichetta.

**Off:** Sul display non viene visualizzato l'interrogazione per la variabile della guida utente. In questo caso verrà stampato il Valore-Default impostato.

Tasto: Avvio a caldo  
Start**Avvio a caldo:**

**On:** Dopo la riaccensione del modulo, un ordine interrotto può essere riavviato.

**Off:** Quando il modulo viene spento, tutti i dati vanno persi.

Tasto: Autoload  
On**Autoload:**



**On:** Un'etichetta scaricata dalla Memory Card una volta può essere ricaricata automaticamente dopo il riavvio della stampante.

Dopo il riavvio della stampante, l'etichetta ricaricata è sempre l'ultima scaricata dalla Memory Card.

**Off:** Dopo un riavvio della stampante, è necessario ricaricare manualmente l'ultima etichetta utilizzata dalla Memory Card.

Un uso comune delle funzioni Autoload e avvio a caldo no è possibile. Per l'esecuzione corretta della funzione Autoload è necessario disattivare l'avvio a caldo della stampante.

Tasto: Ristampa manuale  
Sì**Ristampa manuale:**

**Si:** Nel caso che il modulo si trova nello stato interrotto p.e. per causa di errore, con i tasti  e  si può ristampare l'ultima etichetta stampata.

**No:** Avanza solamente etichette vuote.

Tasto: Ritiro Standard  
Ritardo (s): 0.60**Ritiro/ritardo:**

**Ritiro:** Il ritiro dei modi d'uso, elencati in seguito, è stato ottimizzato.

Modo d'uso: Distributore (opzione), taglierina (opzione) e bordo staccabile. La stampante 'inizia a stampare' (se possibile) l'etichetta seguente, durante il ritiro nell'offset. Non occorre ritirare l'etichetta e così si ottiene un risparmio di tempo.

**Ritardo:** Impostare il tempo di ritardo, fa solamente senso se si lavora con il modo d'uso 'ritiro automatico'.

Tasto: Protez. Password  
Attiva**Password:**

Attraverso una Password è possibile bloccare diverse funzioni. Ci sono diversi motivi, per l'utilizzazione di una Password.

Tasto: Conferma eti.  
On**Conferma etiqueta:**

**On (attivato):** Un nuovo job di stampa viene stampato soltanto dopo la conferma sull'apparecchio. La stampa di un job di stampa continua già attivo prosegue finchè non avviene la conferma sull'apparecchio.

**Off (disattivato):** Nessun'interrogazione compare sul display del comando.

Tasto: Eti. standard  
Off**Etichetta standard:**

**On (attivato):** Se si avvia un job di stampa senza previa definizione dell'etichetta, l'etichetta stampata sarà standard (tipo di apparecchio, versione firmware, versione build).

**Off (disattivato):** Se si avvia un job di stampa senza previa definizione dell'etichetta, un messaggio di errore compare sullo schermo.

## Distributore I/O

Sequenza di tasti: **F**, **▲**, **▲**, **▲**

Menu Funzioni  
Distributore I/O

Taste: ●

Distrib. IO ST  
Offs (mm): 0.3

### Modo di distributore I/O:

Premere il tasto **▲** per passare al modo di distributore in avanti.  
Sono disponibili i seguenti tipi: I/O statico, I/O statico continuo, I/O dinamico, I/O dinamico continuo, Fotocellula e Fotocellula continuo.

Taste: ●

Liv. segnale IN  
1s2x3+4x5x6x7x8x

### Livello del segnale IN:

Indica a quale segnale deve essere lanciata la stampa.  
+ = livello del segnale attivo è 'high' (1)  
- = livello del segnale attivo è 'low' (0)  
x = livello del segnale non è attivato  
s = stato dell'interfaccia è suggestionabile (in coesione con Netstar PLUS)

Tasti: **▲**

Liv. segnale OUT  
1+2+3+4+5+6+7+8+

### Livello del segnale OUT:

Indica il livello del segnale d'emissione.  
+ = livello del segnale attivo è 'high' (1)  
- = livello del segnale attivo è 'low' (0)  
s = stato dell'interfaccia è suggestionabile (in coesione con Netstar PLUS)

Tasti: **▲**

Debounce (ms)  
50

### Debounce:

Indica il tempo per debouncare, l'entrata del segnale distributivo.  
Valori ammissibili: 0 ... 100 ms.

Tasti: **▲**

Ritar.stampa (s)  
1.0

### Ritardare il segnale d'avvio:

Indica il valore di ritardamento dell'avvio di stampa.  
Valori ammissibili: 0.00 ... 9.99.

Tasti: **▲**

Protocollo I/O  
Port: Off

### Protocollo I/O:

Selezione delle interfacce con le quale s'invisano cambiamenti dei segnali di entrata.

Tasti: **▲**

Memoriz. segnale  
On

### Memorizzare segnale:

**On:** Durante la stampa attuale è possibile memorizzare il segnale d'avvio per la prossima etichetta. Il segnale sarà registrato dalla stampante e appena finisce di stampare l'etichetta attuale, continuerà con l'etichetta seguente senza fermarsi. Usando questa funzione si ottiene un risparmio di tempo notevole.

**Off:** Non è possibile impostare l'avvio di stampa, per la prossima etichetta, mentre la stampante si trova in azione. L'avvio deve essere dato, quando la stampante ha terminato la stampa e si trova in posizione 'attesa'. Nel caso che s'imposta un segnale d'avvio durante la stampa, la stampante ignorerà il segnale.

## Remote console

Sequenza di tasti: **F**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**

Menu Funzioni  
Remote Console

Per ulteriori informazioni, rivolgersi al nostro ufficio vendite.

## Interfacce

Sequenza di tasti: **F**,

Menu funzioni  
Interfacce

Tasto:

COM1	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM1:

0 - interfaccia seriale Off  
1 - interfaccia seriale On  
2 - interfaccia seriale On, non viene indicato nessun messaggio in caso d'errore nella trasmissione.

### Baud:

Indica quanti bit vengono trasmessi il secondo: velocità di trasmissione.  
Valori impostabili: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 und 57600.

### P = Parità:

N - No parity; E - Even; O - Odd  
È necessario verificare che le impostazioni corrispondono a quelle della porta seriale del PC.

### D = Bits dei dati (data bits):

Impostazione dei Bit di dati; Valori impostabili: 7 oppure 8 Bits.

### S = Bit di stop (stop bits):

Indicazione dei bits di stop tra i Bytes. Valori impostabili: 1 oppure 2 Bit di stop.

Tasto:

COM2	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM2:

0 - interfaccia seriale Off  
1 - interfaccia seriale On  
2 - interfaccia seriale On, non viene indicato nessun messaggio in caso d'errore nella trasmissione.

### Baud:

Indica quanti bit vengono trasmessi il secondo: velocità di trasmissione.  
Valori impostabili: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 und 57600.

### P = Parità:

N - No parity; E - Even; O - Odd  
È necessario verificare che le impostazioni corrispondono a quelle della porta seriale del PC.

### D = Bits dei dati (data bits):

Impostazione dei Bit di dati; Valori impostabili: 7 oppure 8 Bits.

### S = Bit di stop (stop bits):

Indicazione dei bits di stop tra i Bytes. Valori impostabili: 1 oppure 2 Bit di stop.

Tasto:

Inizio (SOH):	01
Fine (ETB):	17

**SOH:** Inizio della trasmissione del blocco di dati → formato HEX 01

**ETB:** Fine della trasmissione del blocco di dati → formato HEX 17

Tasto:

Memoria dati  
Standard

### Memoria dati:

**Standard:** Dopo l'avvio di un ordine di stampa dati vengono ricevuti finché il buffer di stampa è pieno.

**Estesa:** Durante la stampa i dati vengono ricevuti e rielaborati.

**Off (spento):** Durante la stampa non vengono ricevuti dati ulteriori.

Tasto:

Porta parallela  
SPP

### Porta parallela:

SPP - Standard Parallel Port

ECP - Extended Capabilities Port (rende possibile di trasmettere dati veloci. Però può essere imposto solo su PC nuovi).

È necessario verificare che le impostazioni corrispondono a quelle del vostro PC.

Tasto:

Porttest OFF

### Controllo interfaccia:

Controllo se dati trasmetteranno attraverso l'interfaccia.

Premere i tasti e per selezionare "In generale" (ON). Premere il tasto e vengono così stampati i dati che sono stati inviati attraverso una porta preferita (COM1, LPT, USB, TCP/IP).

## Emulazione

Sequenza di tasti: **F**,

Menu Funzioni  
Emulazione

Tasto:

Protocollo  
ZPL

### Protocollo:

**CVPL:** Carl Valentin Programming Language - **ZPL:** Zebra® Programming Language

Con i tasti e è possibile scegliere il protocollo. Premere il tasto per confermare la selezione. La stampante si riavvia e trasforma internamente i comandi ZPL II® in comandi CVPL e li esegue.

Tasto:

Risoluzione tes.  
11.8 (Dot/mm)

### Risoluzione testina di stampa:

Se l'emulazione ZPL II® è attivata, è necessario impostare la risoluzione della testina di stampa della stampante emulata.

Tasto:

Assegnazione  
B:->A: R:->R:

### Assegnazione unità:

L'accesso ai drive Zebra® viene deviato su drive Valentin corrispondenti.

## Data & Ora

Sequenza di tasti: **F**,

Menu funzioni  
Data/Ora

Tasto:

Data 17.22.04  
Ora 13:28:06

### Modificare la data e l'ora:

La prima riga del display indica la data attuale. La seconda riga mostra l'ora attuale. Premere i tasti e per passare al prossimo campo. Con i tasti e è possibile aumentare / diminuire i valori impostati.

Tasto:

Ora estiva  
On

### Orario estivo:

**On:** Il modulo passa automaticamente dall'ora estiva all'ora invernale (e viceversa).  
**Off:** Il modulo non riconosce automaticamente il cambiamento dell'ora e così non viene cambiata.

Tasto:

Formato inizio  
WW/WD/MM

### Inizio del orario estivo - formato:

Con questa funzione si sceglie il formato, di come deve essere impostato l'ora estiva. DD = Giorno, WW = Settimana, WD = Giorno della settimana, MM = Mese, YY = Anno, next day = viene considerato il prossimo giorno

Tasto:

WW WD MM  
last Sunday 03

### Inizio del orario estivo - data:

Impostare la data da quando deve iniziare l'orario estivo. Con l'aiuto di questa funzione, si inserisce la data, dalla quale deve iniziare l'ora estiva. Questo inserimento si riferisce al formato selezionato prima. Nell'esempio, l'ora cambia l'ultima domenica di marzo (03).

Tasto:

Ora dell'inizio  
02:00

### Inizio del orario estivo - orario:

Impostare l'orario da quando deve iniziare l'ora estiva. Con l'aiuto di questa funzione, si inserisce l'orario da, quando deve iniziare l'ora estiva.

Tasto:

Formato fine  
WW/WD/MM

### Fine del orario estivo - formato:

Con questa funzione, si seleziona il formato per impostare la fine dell'ora estiva.

Tasto:

WW WD MM  
last Sunday 10

### Fine del orario estivo - data:

Con l'aiuto di questa funzione è possibile impostare la data, da quando deve finire la data estiva. Questa impostazione si riferisce al formato selezionato prima. Nel esempio mostrato sul display, l'ora estiva finisce l'ultima domenica (10) di ottobre.

Tasto:

Ora pour la fine  
03:00

### Fine del orario estivo - orario:

Con l'aiuto di questa funzione, si inserisce l'orario a qui deve terminare l'ora estiva.

Tasto:

Time shifting  
01:00

### Spostamento dell'ora (time-shifting):

Con l'aiuto di questa funzione, si può impostare lo spostamento dell'orario (ora estiva/invernale) in ore e minuti.

## Funzioni d'assistenza



La stampante è dotata di un sottomenu Funzioni d'assistenza che consente al rivenditore e/o alla ditta costruttrice, di offrire un supporto rapido in caso d'assistenza tecnica. Tutte le informazioni dell'impostazione si ottengono direttamente dalla stampante. Informazioni supplementari, per esempio la versione del Firmware o dei fonts si ottengono dal menu base.

Sequenza di tasti: **F**,

Menu funzioni  
Fun. assistenza

Tasto:

Eti-Para[V] 3.0  
A:0.3 B:3.0 C1.6

### Parametri dell'etichetta:

Indicazione dei parametri dell'etichetta espressi in Volt.

**A:** Viene visualizzato il valore minimo.

**B:** Viene visualizzato la differenza tra il valore minimo e il valore massimo espresso in Volt.

**C:** Viene visualizzato il valore della soglia di commutazione. Viene rilevato durante la misurazione ed è possibile modificarlo.

Tasto:

TLS RLS SLS RC H  
3.5 1.5 0.0 0 0

### Parametri della fotocellula:

**TLS:** Indica il livello fotoelettrico, luce passante, espresso in volt.

**RLS:** Indica il livello fotoelettrico della luce riflessa espresso in volt.

**SLS:** Indica il livello fotoelettrico del distributore espresso in volt.

**RC:** Indica lo stato della fotocellula del nastro di trasferimento (0 oppure 1).

**H:** Indica il valore 0 o 1 per la posizione della testina di stampa.

0 = testina di stampa in basso

1 = testina di stampa in alto

Tasto:

Velo. tracc. (m)  
D000007 G000017

### Metri stampati:

**D:** Indica quanti metri ha stampato la testina di stampa

**G:** Indica quanti metri ha stampato il modulo.

Tasto:

Resistenza  
1250

### Resistenza dot:

All'installazione della testina di stampa è necessario impostare il valore Ohm indicato sulla testina di stampa per ottenere una stampa corretta.

Tasto:

Temp. testina  
23

### Temperatura della testina di stampa:

Indica la temperatura della testina di stampa. Se la testina di stampa raggiunge una temperatura troppo elevata, l'ordine di stampa viene interrotto e un avviso d'errore appare sul display della stampante.

Tasto:

Motore Rampa  
++ 2 -- 2

### Motore Rampa:

Quanto maggiore è il valore '++'-imposto, tanto più lenta sarà l'accelerazione del motore d'avanzamento.

Quanto minore sarà il valore '--', tanto più rapida sarà la frenatura del motore d'avanzamento.

Tasto:

Esempi di stampa  
Status Report

### Esempi di stampa:

Attivando questa voce di menu si ottiene una stampa con tutte le impostazioni del modulo per la stamp.

### Settings (Parametri):

Attivando questa voce del menu si ottiene una stampa con tutte le impostazioni. Ad esempio: velocità, materiale delle etichette, nastro di trasferimento etc.

### Bar codes (Codici a barre):

Attivando questa voce del menu si ottiene una stampa di tutti i codici a barre disponibili.

### Fonts (Fonts):

Attivando questa voce del menu si ottiene la stampa di tutti i font vettoriali e dei bitmap fonts.

Tasto:

Input: 11111111  
Output: 00000000

### Input/Output:

Indica il livello dei segnali della scheda interfaccia I/O.

0 – Low, 1 – High

Tasto:

Cutter-PC CH  
1 1


### Cutter-LS (fotocellula della taglierina)

1 – Il modulo è dotato di taglierina; 0 – Il modulo non è dotato di taglierina.

### CH:


1 – La taglierina si trova in posizione di partenza pronta per tagliare.


0 – La taglierina non si trova in posizione di partenza e deve essere portata in posizione prima che l'ordine di taglio può essere lanciato.

Tasto: 

Online/Offline  
Off

**Online/Offline:**

Questa funzione viene attivata per esempio quando si deve sostituire il nastro colore. In tal modo si evita che il job di stampa venga elaborato malgrado l'apparecchio non sia ancora pronto. Se la funzione è attivata, il tasto  permette di passare dalla modalità Online alla modalità Offline e viceversa. Lo stato attuale è indicato sul display. Standard: Disattivata.

**Online:** I dati vengono trasmessi mediante delle interfacce. I tasti della tastiera a membrana sono attivi soltanto se si è passati alla modalità Offline premendo il tasto .

**Offline:** I tasti della tastiera a membrana sono di nuovo attivi, ma i dati ricevuti non vengono più elaborati. La ricezione dei nuovi job di stampa avverrà nuovamente quando l'apparecchio sarà di nuovo in modalità Online.

Tasto: 

Segnale nastro  
On ø: 40 v: 100

**Segnale nastro = preallarme nastro di trasferimento:**

Se è stata attivata questa funzione, prima che il nastro di trasferimento finisca completamente, sarà attivato un segnale acustico.

**Diametro warning:**

Impostazione del diametro di preallarme nastro di trasferimento.


Se a questo punto si imposta un valore in mm, quando il diametro del rotolo del nastro di trasferimento raggiungerà il valore impostato, verrà attivato un segnale acustico.

**v = velocità di stampa ridotta:**

Impostazione della velocità di stampa ridotta. Può essere impostata entro i valori della velocità di stampa normale. Inoltre è possibile effettuare le seguenti impostazioni:

-: Eliminazione della velocità di stampa ridotta

0: Al raggiungimento del diametro di preallarme, il modulo si arresta e viene segnalato un "errore del nastro di trasferimento".

Tasto: 

Cali. punto zero  
0.80

**Calibrazione punto zero:**

L'impostazione del valore avviene in 1/100 mm.

Nel caso che, dopo la sostituzione della testina di stampa, la stampa non si trova sullo stesso punto di prima è possibile correggere la differenza.

Il punto zero viene calibrato durante la produzione e deve essere regolato solamente dopo la sostituzione della testina di stampa. È importante che la regolazione viene effettuata da personale addestrato.

## Menu principale


Dopo l'attivazione del modulo apparirà seguente avviso sul display:

<pre>SPE 107-12 KC 16/11/07 14:35</pre>	Prima riga = menu principale Seconda riga = data ed orario odierni
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC V1.49b</pre>	Seconda riga = versione della Firmware.
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC Build 0003</pre>	Seconda riga = versione Build del software.
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC Sep 29 2007</pre>	Seconda riga = data di fabbricazione del Firmware.
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC 13:51:13</pre>	Seconda riga = ora della redazione del Firmware.
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC B-Font V5.01</pre>	Seconda riga = versione dei bitmap fonts.
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC V-Font V6.01</pre>	Seconda riga = versione dei fonts vettoriali.
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC FPGA P:02 I:01</pre>	Seconda riga = numeri delle due FPGA. (P = Testina di stampa; I = I/O)
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC BOOT-SW V1.4d</pre>	Seconda riga = versione del Boot-Software.
Tasto: ●	
<pre>SPE 107-12 KC 4 MB FLASH</pre>	Seconda riga = capacità di memoria in MB del FLASH.



## Memory Card

### Selezionare etichetta

Sequenza tasti: 

```
→eti0123 0
A:\STANDARD\
```

Premere i tasti ◀ e ▶ per selezionare l'etichetta desiderata nella directory STANDARD.


Premere il tasto ● per selezionare l'etichetta.

```
Avvio stampa
No.eti: 12345
```

Selezionare il numero di etichette da stampare.

Premere il tasto ● per avviare il job di stampa.

### Caricare file dalla memory card


Sequenza tasti: , **F**

```
Funzioni MC
Caricare file
```

Tasto: ●

```
□→ .. <
A:\STANDARD
```

Selezionare il file desiderato e confermare con ●.

Premere il tasto  e inserire il numero di pezzi da stampare desiderato. Confermare con ●, per avviare la stampa attraverso un segnale esterno (Input 1, PIN1 e PIN4).

### Memorizzare etichetta sulla memory card

Sequenza tasti: , **F**, ▶

```
Funzioni MC
Memorizzare eti.
```

Tasto: ●

```
File esiste
sovrascrivere
```

Scegliere la directory//etichetta che deve essere memorizzata e confermare la scelta con il tasto ●.

### Memorizzare configurazione

Sequenza tasti: , **F**, ▶, ▶

```
Funzioni MC
Memorizzare conf
```

Per difetto, il nome file proposto è config.cfg. L'utilizzatore può modificarlo. In questo file sono memorizzati i parametri della stampante che non registrati permanentemente nella Flash interna.

Premere il tasto ● per avviare l'operazione di memorizzazione.

### Cambiare repertorio

Sequenza tasti: , **F**, ▶, ▶, ▶

```
Funzioni MC
Cambiare repert
```

Tasto: ●

```
←<.> M
A:\STANDARD\
```

Nella riga inferiore viene visualizzato la directory attualmente selezionata.

Premere i tasti ▲ e ▼ per cambiare la directory nella riga superiore.


Premere i tasti ◀ e ▶ per visualizzare le directories possibili.

Premere il tasto ● per applicare la directory selezionata.

### Cancellare file dalla memory card

Sequenza tasti: , **F**, , , , 


Funzioni MC  
Cancella file

Selezionare il file o l'etichetta da cancellare e confermare con il tasto .



### Formattare memory card

Sequenza tasti: , **F**, , , , 

Funzioni MC  
Formattare

Tastó: 


Formattare A:

Selezionare con il tasto  il drive da formattare dalla memory card e confermate la scelta con . Alla formattazione automaticamente viene proposta la directory STANDARD.


### Copiare memory card


Sequenza tasti: , **F**, , , , , 

Funzioni MC  
Copiare

Tasto: 

Copiare A:->B:  
Inser. Part.+Dest

Con il tasto  é possibile selezionare la funzione di copiatura desiderata (da A ad A, da A a B, da B ad A o da B a B).

Inserite la scheda di origine e quella di destinazione e premete il tasto .

### Visualizzare memoria libera

Sequenza tasti: , **F**, , , , , 

Funzioni MC  
Memoria libera

Visualizza la memoria libera della memory card.

**Dati tecnici (Corner Type)**

	<b>SPE 107/12</b>	<b>SPE 160/12</b>
<b>Stampa</b>		
Larghezza di passaggio	116 mm	176 mm
Min. larghezza di etichette	25 mm	50 mm
Min. altezza di etichette	15 mm	15 mm
Mass. altezza di etichette		
Standard	1200 mm	800 mm
Opzione Ethernet	1100 mm	700 mm
Larghezza di stampa	106,6 mm	160 mm
Risoluzione	305 dpi	305 dpi
Mass. velocità di stampa	300 mm/s	200 mm/s
Testina di stampa	Corner Type	Corner Type
<b>Testo</b>		
Fons vettoriali	8	
Fonti a mappa di bit	6	
Fonti proporzionali	6	
Altezza del carattere	min. 1 mm - mass. 99 mm	
<b>1D codici a barre</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E	
<b>2D codici a barre</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code	
<b>Codici a barre composite</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated	
<b>Interfacce</b>		
Seriale	RS-232C (fino 57600 baud), RS-422 + RS-485 (opzione)	
Parallela	Centronics	
USB	1.1	
Ethernet	10/100 Base-T (opzione)	
<b>Nastro di trasferimento</b>		
Diametro del nucleo	25,4 mm / 1"	
Lunghezza	Ø 90 mm e/o appross. 450 m	
<b>Dimensioni (mm)</b>		
Larghezza x altezza x profondità		
Meccanica di stampa	300x300x245	300x300x245
Elettronica di comando	285x140x360	285x140x360
<b>Peso</b>		
Meccanica di stampa	appross. 11 kg	appross. 12 kg
Elettronica di comando	appross. 9 kg	appross. 9 kg
<b>Dati di allacciamento</b>		
Tensione di alimentazione	standard: 230 V / 50 ... 60 Hz opzione: 115 V / 50 ... 60 Hz	
Mass. potenza assorbita	360 VA	
Valores di sicurezza	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT	
<b>Condizioni di esercizio</b>		
Temperatura	5 ... 40 °C	
Umidità relativa	mass. 80% (non condensando)	

Ci si riserva il diritto di apportare in qualunque momento eventuali modifiche tecniche.

**Dati tecnici (Flat Type)**

	<b>SPE 104/8</b>	<b>SPE 106/12</b>	<b>SPE 108/12</b>	<b>SPE 216/12</b>
<b>Stampa</b>				
Larghezza di passaggio	116 mm	116 mm	116 mm	176 mm
Min. larghezza di etichette	15 mm	25 mm	25 mm	50 mm
Min. altezza di etichette	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Mass. altezza di etichette				
Standard	1900 mm	1200 mm	1200 mm	800 mm
Opzione Ethernet	1700 mm	1100 mm	1100 mm	700 mm
Larghezza di stampa	104 mm	106,6 mm	108,4 mm	162,2 mm
Risoluzione	203 dpi	300 dpi	300 dpi	300 dpi
Mass. velocità di stampa	200 mm/s	200 mm/s	300 mm/s	150 mm/s
Testina di stampa	Flat Type	Flat Type	Flat Type	Flat Type
<b>Testo</b>				
Fons vettoriali	8			
Fonti a mappa di bit	6			
Fonti proporzionali	6			
Altezza del carattere	min. 1 mm - mass. 99 mm			
<b>1D codici a barre</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E			
<b>2D codici a barre</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code			
<b>Codici a barre composite</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated			
<b>Interfacce</b>				
Seriale	RS-232C (fino 57600 baud), RS-422 + RS-485 (opzione)			
Parallela	Centronics			
USB	1.1			
Ethernet	10/100 Base-T (opzione)			
<b>Nastro di trasferimento</b>				
Diametro del nucleo	25,4 mm / 1"			
Lunghezza	Ø 90 mm e/o appross. 450 m			
<b>Dimensioni (mm)</b>				
Larghezza x altezza x profondità				
Meccanica di stampa	300x300x245	300x300x245	300x300x245	300x300x245
Elettronica di comando	285x140x360	285x140x360	285x140x360	285x140x360
<b>Peso</b>				
Meccanica di stampa	appross. 11 kg	appross. 11 kg	appross. 11 kg	appross. 12 kg
Elettronica di comando	appross. 9 kg	appross. 9 kg	appross. 9 kg	appross. 9 kg
<b>Dati di allacciamento</b>				
Tensione di alimentazione	standard: 230 V / 50 ... 60 Hz opzione: 115 V / 50 ... 60 Hz			
Mass. potenza assorbita	360 VA			
Valores di sicurezza	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT			
<b>Condizioni di esercizio</b>				
Temperatura	5 ... 40 °C			
Umidità relativa	mass. 80% (non condensando)			

Ci si riserva il diritto di apportare in qualunque momento eventuali modifiche tecniche.

## Pulizia



### PERICOLO!

Pericolo di morte per scarica elettrica!

⇒ Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione, separare il modulo dalla rete elettrica.



Per la pulizia dell'apparecchio, sono consigliati dispositivi di protezione personale, come occhiali protettivi e guanti.

Lavori di manutenzione	Frequenza
Pulizia generale.	In caso di necessità.
Pulizia del rullo pressore.	Ad ogni cambio del rotolo etichette o in caso di danneggiamento dell'immagine di stampa e del trasporto etichette.
Pulizia della testina di stampa.	<b>Stampa termica diretta:</b> Ad ogni cambio del rotolo etichette. <b>Stampa per trasferimento termico:</b> Ad ogni cambio del nastro di trasferimento o in caso di danneggiamento dell'immagine di stampa.
Pulizia della fotocellula.	Alla sostituzione del rotolo di etichette.



Devono essere osservate le norme per l'uso di isopropanolo (IPA). In caso di contatto con la pelle o con gli occhi, risciacquare bene con acqua corrente. In caso di irritazione persistente, contattare un medico. Assicurarsi che vi sia una aerazione sufficiente.



### AVVERTENZA!

Pericolo di incendio dovuto al solvente per etichette facilmente infiammabile!

⇒ Se si usa un solvente per etichette, rimuovere imperativamente polvere e sporco dal modulo per la stampa.

## Pulizia generale



### ATTENZIONE!

Danneggiamento del modulo con detergenti aggressivi!

⇒ Non utilizzare abrasivi o solventi per la pulizia delle superfici esterne o dei gruppi costruttivi.

⇒ Rimuovere la polvere e filamenti di carta dalla zona di stampa con un pennello morbido o l'aspirapolvere.

⇒ Pulire le superfici esterne con un detergente universale.

## Pulizia del rullo pressore

Sporcizia sul rullo di stampa può causare una cattiva qualità di stampa e malfunzionamenti nel trasporto del materiale.

- Ruotare la leva in senso antiorario per sollevare la testina di stampa.
- Rimuovere le etichette e il nastro transfer.
- Rimuovere depositi con detergenti per rulli ed un panno morbido.
- Se il rullo presenta danneggiamenti, sostituirlo.

## Pulizia della testina di stampa

Durante la stampa la testina di stampa si sporca, perciò è necessario pulirla in intervalli regolari. La regolazione della pulizia dipende dalle ore di esercizio, dall'ambiente p.e. polveroso ecc.



### ATTENZIONE!

Danneggiamento della testina di stampa!

- ⇒ Per la pulizia della testina di stampa, non utilizzare oggetti affilati o acuminati.
- ⇒ Non toccare lo strato di vetro protettivo della testina di stampa.

- Ruotare la leva in senso antiorario per sollevare la testina di stampa.
- Rimuovere le etichette e il nastro transfer.
- Pulire la superficie della testina di stampa con un pennino speciale per pulizia o un bastoncino d'ovatta imbevuto d'alcol.
- Prima di rimettere in servizio la stampante, lasciar asciugare la testina di stampa per 2 - 3 minuti.

## Pulizia della fotocellula delle etichette

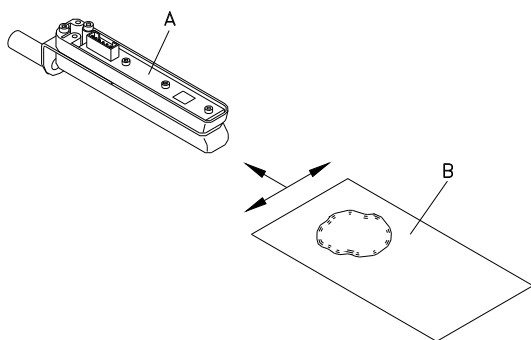


### ATTENZIONE!

Danneggiamento della fotocellula!

- ⇒ Per la pulizia della fotocellula, non utilizzare oggetti affilati o acuminati o detergenti.

La fotocellula delle etichette può accumulare impurità a causa della polvere di carta. Questo può comprometterne il riconoscimento della parte iniziale delle etichette.



- Ruotare la leva in senso antiorario per sollevare la testina di stampa.
- Rimuovere le etichette e il nastro transfer.
- Pulire il relè fotoelettrico (A) con uno spray a gas compresso. È assolutamente necessario attenersi alle istruzioni riportate sulla confezione.
- È possibile rimuovere lo sporco nel relè fotoelettrico utilizzando una carta detergente (B), precedentemente inumidita con il pulitore per testine di stampa e per cilindri da stampa.
- Reinserrire le etichette e il nastro transfer.

Guia rápida e informações sobre  
a segurança do produto

Português

Copyright: Carl Valentin GmbH.

Informações sobre o conteúdo do fornecimento, aspecto, capacidades, medidas e pesos correspondem às do nosso conhecimento na altura de impressão.

Reserva-se o direito de alterações.

Nenhuma parte da presente obra pode ser reproduzida (impressão, fotocópia ou outro método) sem a autorização por escrita da Carl Valentin GmbH, nem processada, multiplicada ou distribuída utilizando sistemas electrónicos.

Podem surgir divergências entre a documentação e o aparelho devido ao seu constante desenvolvimento.

Podem consultar a edição actual na página [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).

#### **Marca registada**

Todas as marcas ou marcas comerciais mencionadas são marcas registadas ou marcas comerciais registadas dos respectivos proprietários e podem não ser identificadas em separado. A ausência da identificação não permite pressupor que não se trate de uma marca ou marca comercial registada.

Os módulos de impressão da Carl Valentin GmbH cumprem as seguintes directivas de segurança:

- CE** Directiva europeia de baixa tensão (73/23/EWG)  
Directiva europeia da Compatibilidade Electromagnética da CE (89/336/CEE)



#### **Carl Valentin GmbH**

Postfach 3744  
78026 Villingen-Schwenningen  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 (0)7720 9712-0  
Fax +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)



---

**Conteúdo**

Utilização correcta	138
Instruções de segurança	138
Descarte ecológico	139
Requisitos operacionais	140
Desembalar o módulo de impressão	143
Conteúdo	143
Colocar o módulo de impressão	143
Ligar o módulo de impressão	143
Colocação em funcionamento do módulo de impressão	143
Colocação de um rolo de etiquetas no modo de alimentação	144
Colocação de um rolo de etiquetas no modo de rotação	144
Colocar uma fita de transferência	145
Inicialização da impressão	146
Disposição das etiquetas	146
Parâmetros do aparelho	147
E/S do Dispensador	149
Consola remota	149
Interfaces	150
Simulação	151
Data & Hora	151
Funções de serviço	152
Menu inicial	154
Cartão Flash compacto	155
Especificações técnicas (Corner Type)	157
Especificações técnicas (Flat Type)	158
Limpar o tambor de impressão	159
Limpar a cabeça de impressão	160
Limpar a célula fotoelétrica de etiquetas	160

## Utilização correcta

- O módulo de impressão foi construído de acordo com o estado actual da tecnologia e as regras de segurança técnica aprovadas. Todavia, a sua utilização poderá apresentar perigos para a vida e saúde do utilizador ou de terceiros ou causar danos no módulo de impressão e outros danos materiais.
- O módulo de impressão só pode ser utilizado em bom estado técnico, bem como conforme à finalidade prevista, sob consideração dos requisitos de segurança e dos perigos e sob observação das instruções de utilização. Nomeadamente avarias que possam comprometer a segurança devem ser imediatamente resolvidas.
- O módulo de impressão destina-se exclusivamente a impressão de material adequado e autorizado pelo fabricante. Qualquer outro tipo de utilização ou além do exposto é considerada uma utilização inadequada. O fabricante não se responsabiliza pelos danos resultantes da utilização inadequada, a responsabilidade é exclusivamente do utilizador.
- A utilização correcta engloba também a observação das instruções de utilização, inclusive das prescrições e recomendações de manutenção do fabricante.

## Instruções de segurança

- O módulo de impressão foi concebido para redes de uma tensão alternada de 230 V. O módulo de impressão deve ser ligada apenas à tomadas com condutor de protecção (PE).
- O módulo de impressão deve ser ligado apenas a aparelhos sob tensão baixa de protecção.
- Antes de estabelecer ou desconectar ligações, todos os aparelhos envolvidos (computador, impressora, acessórios) devem ser desligados.
- O módulo de impressão apenas deve ser utilizado em ambientes secos e não deve ser sujeito a humidade (água de salpico, neblinas, etc.).
- Não operar os módulos de impressão em ambientes de risco de explosão e nem na proximidade de linhas de alta tensão.
- Colocar o aparelho em funcionamento apenas em espaços protegidos contra serragem, limalhas metálicas e corpos estranhos semelhantes.
- Se o módulo de impressão for utilizado com a tampa aberta, deve ser observado, que o vestuário, cabelos e jóias ou peças semelhantes das pessoas não possam entrar em contacto com as partes rotativas descobertas.



### AVISO!

Com a unidade de impressão aberta não são respeitados os requisitos da EN60950-1 relativamente a caixa com protecção contra incêndio. Estes devem ser garantidos através da integração no aparelho final.

- Durante a impressão é possível que o módulo de impressão aqueça. Durante o funcionamento não deve portanto tocar-se no mesmo, sendo que antes de substituição de material, desmontagens ou ajustes terá de deixar-se arrefecer.
- Apenas são permitidos os trabalhos e intervenções descritos nas instruções de utilização. Os trabalhos que excedam esse âmbito devem ser executados apenas pelo fabricante ou mediante consulta do mesmo.
- Intervenções incorrectas em componentes electrónicos e respectivos softwares podem causar avarias.
- Trabalhos incorrectos ou alterações no aparelho podem ameaçar a segurança de funcionamento.
- Os trabalhos de assistência devem ser sempre efectuados numa oficina qualificada que possui as ferramentas e os conhecimentos técnicos necessários para efectuar os trabalhos relevantes.
- Estão colocadas várias indicações de aviso nos aparelhos, que alertam para os perigos. Não remover estes autocolantes, caso contrário os perigos deixam de estar identificados.
- O módulo de impressão deve ser integrado no circuito de paragem de emergência, caso seja montado na máquina completa.
- Antes de colocar a máquina em funcionamento, devem ser acrescentados todos os dispositivos de protecção de separação.



### PERIGO!

Perigo de vida devido à tensão de rede!

⇒ Não abra a caixa do aparelho.

## **Descarte ecológico**

Os fabricantes de aparelhos B2B encontram-se obrigados, a partir de 23.03.2006, a aceitar a devolução e a reaproveitarem aparelhos usados fabricados após 13.08.2005. Por princípio, estes aparelhos usados não podem ser entregues em locais de recolha municipais. Estes apenas podem ser reaproveitados e eliminados por parte do fabricante. Assim, os produtos identificados como sendo produtos da Valentin poderão, no futuro, ser remetidos à Carl Valentin GmbH.

Os aparelhos usados serão assim processados de forma correcta.

Desta forma, a Carl Valentin GmbH cumpre com todas as obrigações respeitantes à eliminação de aparelhos usados, possibilitando desta forma também uma venda dos seus produtos sem problemas. Apenas poderemos aceitar aparelhos enviados com as despesas de transporte pagas antecipadamente.

Para mais informações, consulte a diretiva REEE ou a nossa página Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de).

## Requisitos operacionais

Os requisitos operacionais são condições prévias que devem ser asseguradas antes da colocação em funcionamento ou a operação dos nossos aparelhos e para assegurar uma operação segura e sem falhas.

Leia atentamente os Requisitos operacionais.

Caso tenha dúvidas em relação a implementação dos requisitos operacionais, contacte-nos ou contacte a assistência respectivamente responsável.

## Requisitos gerais

Até a sua instalação, os aparelhos devem ser transportados e armazenados dentro da embalagem original.

Os aparelhos não devem ser instalados ou colocados em funcionamento se os requisitos operacionais não estiverem satisfeitos.

A colocação em funcionamento está interdita até que seja confirmado que, desde que aplicável, a máquina onde a quase-máquina deve ser montada respeita as disposições da Directiva Máquinas 2006/42/CE.

A colocação em funcionamento, programação, operação, limpeza e conservação dos nossos aparelhos apenas devem ser realizadas após leitura atenta das nossas instruções.

Os aparelhos só podem ser utilizados por pessoal devidamente instruído.



Recomendamos que efectue regularmente formações.

O conteúdo das formações são os capítulos 'Condições de funcionamento', 'Colocar fita de transferência' e 'Limpeza e Manutenção'.

Estas informações aplicam-se também a aparelhos de terceiros fornecidos por nós.

Só podem ser utilizadas peças sobressalentes e de substituição originais.

Relativamente às peças de substituição/desgaste, contacte o fabricante.

## Informações sobre a bateria de lítio

Para a bateria de lítio (Tipo CR 2032), instalada sobre a CPU da impressora, aplica-se a Directiva de baterias da RFA a qual prevê, que as baterias gastas devem ser colocadas nos recipientes de recolha de baterias nas superfícies comerciais e entregues na entidade de processamento de resíduos oficialmente reconhecida. Caso as baterias não estejam completamente descarregadas, será necessário colocá-las em curto-circuito. Se a impressora for posta fora de funcionamento, a bateria deve ser descartada separada da impressora.



### PERIGO!

Perigo de vida devido a explosão!

⇒ Utilizar ferramentas não condutoras.

## Requisitos ao local de instalação

O local de instalação deve ser plano e não sujeito a choques, vibrações e correntes de ar.

Os aparelhos devem ser dispostos de modo a permitir uma operação otimizada e um acesso fácil para fins de manutenção.

## Instalação local da alimentação eléctrica

A instalação da alimentação eléctrica para a ligação dos nossos aparelhos deve corresponder aos regulamentos internacionais e prescrições daí derivadas. Entre estes contam-se principalmente as recomendações de uma das três seguintes comissões:

- Comissão Electrotécnica Internacional (IEC)
- Comissão Europeia de Normalização Electrotécnica (CENELEC)
- Associação dos Electrotécnicos Alemães (VDE)

Os nossos aparelhos foram construídos de acordo com a classe de protecção I da VDE e devem ser ligados a um condutor de protecção. A instalação local de alimentação eléctrica deve possuir um condutor de protecção para conduzir as tensões de falha internas do aparelho.

## Características técnicas da alimentação eléctrica

Tensão de rede e frequência:	Veja a placa de tipo
Tolerâncias admissíveis da tensão de rede:	+6% até -10% do valor nominal
Tolerâncias admissíveis da frequência de rede:	+2% até -2% do valor nominal
Factor de ruído admissível da tensão de rede:	<=5%

### Medidas de resolução de interferências:

Em redes com problemas graves de interferências (p.ex. devido a utilização de sistemas de comando de tiristores) é necessário implementar no local medidas de resolução de interferências. Existem, p.ex., as seguintes opções:

- Instalação de cabos de alimentação próprios aos nossos aparelhos.
- Em casos mais problemáticos, montar no cabo de alimentação e à frente dos nossos aparelhos um transformador separador capacitivamente desacoplado ou um outro aparelho de eliminação de interferências.

## Interferências e resistência contra perturbações

Interferências/emissões conforme EN 61000-6-4: 08-2002

- Tensão parasita em ligações conforme EN 55022: 09-2003
- Intensidade do campo perturbador conforme EN 55022: 09-2003

Resistência contra interferências/imunidade conforme EN 61000-6-2: 03-2006

- Resistência contra descargas de electricidade estática conforme EN 61000-4-2: 12-2001
- Campos electromagnéticos conforme EN 61000-4-3: 11-2003
- Resistência contra descargas eléctricas rápidas (burst) conforme EN 61000-4-4: 07-2005
- Resistência contra sobrecargas de tensão (surge) conforme EN 61000-4-5: 12-2001
- Tensões de alta-frequência conforme EN 61000-4-6: 12-2001
- Interrupções e variações de tensão conforme EN 61000-4-11: 02-2005



Este é um dispositivo da classe A; Este dispositivo pode causar falhas no ambiente doméstico; neste caso, pode ser exigida ao proprietário a execução de medidas a isso apropriadas e a responsabilização pelos acontecimentos.

## Segurança de máquinas

- EN 415-2 – Segurança de máquinas de embalagem
- EN 60204-1:2006 – Segurança de máquinas – Equipamento eléctrico de máquinas – Parte 1

## Cabos de ligação aos aparelhos externos

Todos cabos de ligação devem apresentar condutores blindados. Em ambas as extremidades, o tecido de blindagem deve ser ligado em grande superfície com o corpo da ficha.

Outros cabos não devem ser estendidos em paralelo aos cabos de alimentação eléctrica. Em casos em que a condução dos cabos em paralelo for inevitável deve ser mantida uma distância mínima de 0,5 m.

Gama de temperaturas dos cabos: -15 até +80 °C.

Somente devem ser ligados aparelhos cujos circuitos eléctricos obedecem aos requisitos da 'Safety Extra Low Voltage' (SELV). Em geral, estes aparelhos são verificados em conformidade com a EN 60950.

## Instalação dos cabos de dados

Os cabos de dados devem estar completamente blindados e estar equipados com fichas de conexão de metal ou metalizadas. Cabos e fichas blindados são necessários para evitar a emissão ou recepção de interferências electromagnéticas.

Cabos admissíveis

Cabo blindado:                    4 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 4 x 2 x AWG 26)  
                                          6 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 6 x 2 x AWG 26)  
                                          12 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> (12 x 2 x AWG 26)

Os cabos de emissão e de recepção devem ser respectivamente constituídos por pares entrelaçados.

Comprimento máximo dos cabos:                    com interface V 24 (RS232C) - 3 m (com blindagem)  
                                          com Centronics - 3 m (com blindagem)  
                                          com USB - 3 m  
                                          com Ethernet - 100 m

## Circulação de ar

Para evitar um aquecimento inadmissível deve existir uma circulação adequada de ar em torno do aparelho.

## Valores limite

Classe de protecção conforme IP:	20
Temperatura de ambiente °C (funcionamento):	mín. +5 máx. +40
Temperatura de ambiente °C (transporte, armazenagem):	mín. -25 máx. +60
Humidade relativa do ar % (funcionamento):	no máx. 80
Humidade relativa do ar % (transporte, armazenagem):	no máx. 80 (condensação no aparelho não permitida)

## Garantia

Não nos responsabilizamos por danos que possam ser causados por:

- Incumprimento dos requisitos operacionais ou das instruções de utilização
- Instalação eléctrica local deficiente.
- Modificação construtiva dos nossos aparelhos.
- Programação ou utilização errada.
- Omissão da segurança de dados.
- Utilização de peças e acessórios não originais.
- Desgaste natural.

Ao preparar ou reprogramar aparelhos, deve verificar os ajustes novos através de um ensaio funcional ou uma impressão de teste. Desta forma evita resultados, marcas de impressão e análises deficientes.

Os aparelhos só podem ser utilizados por funcionários devidamente instruídos.

Controle o manuseamento correcto dos nossos produtos e repita as acções de formação.

Não podemos garantir, que todas as características descritas nas presentes instruções se encontram implementadas em todos os modelos. Devido ao nosso esforço de um desenvolvimento e melhoramento contínuo, existe a possibilidade de alterações nas características técnicas, sem que estas sejam anunciadas.

Devido ao desenvolvimento ou prescrições nacionais específicas de cada país, as imagens e exemplos constantes nas instruções podem divergir do modelo fornecido.

Para evitar danos ou um desgaste prematuro, observe as informações sobre os meios de impressão admissíveis e as instruções sobre a conservação do aparelho.

Fizemos todos os esforços para editar este manual de forma compreensiva, e para lhe dar o máximo de informação possível. Em caso de dúvidas ou de encontrar erros, por favor informe-nos sobre o mesmo, para nos possibilitar o melhoramento dos nossos manuais.

## Desembalar o módulo de impressão

- ⇒ Retirar o módulo de impressão do cartão.
- ⇒ Verificar se o módulo de impressão apresenta devidos ao transporte.
- ⇒ Verificar o fornecimento quanto à sua integridade.

## Conteúdo

- Mecânica de impressão.
- Electrónica de controlo.
- Cabo de rede.
- Cabo de ligação (cabeça de impressão/motores, sensores, potência).
- Acessórios I/O (contra-ficha para I/Os).
- 1 Rolo de fita de transferência.
- Rolo de cartão (vazio), pré-montado numa bobina de fita de transferência.
- Película de limpeza para a cabeça de impressão.
- Documentação.
- CD com os drivers da impressora.



Conserve a embalagem original para o transporte posterior.

## Colocar o módulo de impressão



### CUIDADO!

Danos do aparelho e dos materiais de impressão devido a água e a humidade.

- ⇒ Colocar o módulo de impressão apenas em locais secos e protegidos contra pulverização de água.
- ⇒ Montar o módulo de impressão de forma a que fique livre de choques, vibrações e correntes de ar.
- ⇒ Abrir a tampa do módulo de impressão.
- ⇒ Retirar as protecções de transporte em plástico celular, na área da cabeça de impressão.

## Ligar o módulo de impressão

O módulo está equipado com uma peça de rede de longo alcance. O funcionamento com uma tensão de rede de 230 V / 50-60 Hz, é possível sem intervenções no aparelho.



### CUIDADO!

Danificação do aparelho devido correntes de arranque indefinidas.

- ⇒ Antes da ligação à rede, colocar o interruptor de rede na posição "O".
- ⇒ Encaixar o cabo de rede no casquilho de ligação à rede.
- ⇒ Encaixar a ficha do cabo de rede numa tomada com ligação à massa.



Através de ligação à massa insuficiente ou inexistente, poderão surgir danos durante o funcionamento.


Certifique-se de que todos os computadores ligados ao módulo de impressão bem como todos os cabos de ligação se encontram ligados à terra.

- ⇒ Ligar o módulo de impressão ao computador ou à rede através de um cabo adequado.

## Colocação em funcionamento do módulo de impressão

Assim que todas as ligações tiverem sido efectuadas:

Depois de ligar o módulo de impressão irá aparecer o menu principal, onde poderá consultar o tipo de aparelho, bem como a data e a hora actuais.

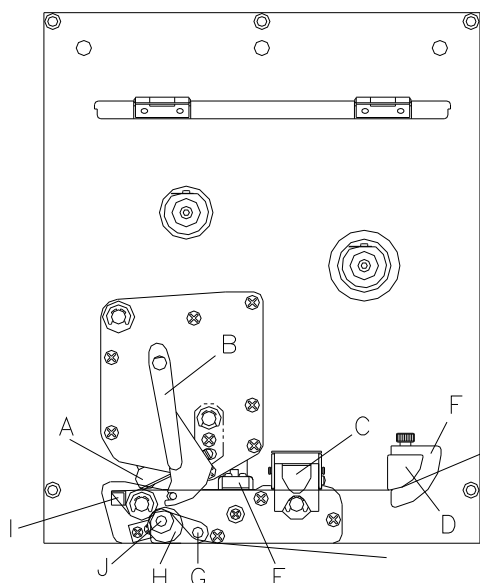
- ⇒ Coloque o material de etiquetas e fita de transferência.
- ⇒ Inicie o processo de medição no ponto do menu 'Disposição das etiquetas/Medir etiqueta'.
- ⇒ Ao premir a tecla  no teclado da fita de transferência, o processo de medição pode ser terminado.



De forma a garantir uma medição correcta, devem ser avançadas no mínimo duas etiquetas completas (não no caso de etiquetas contínuas).

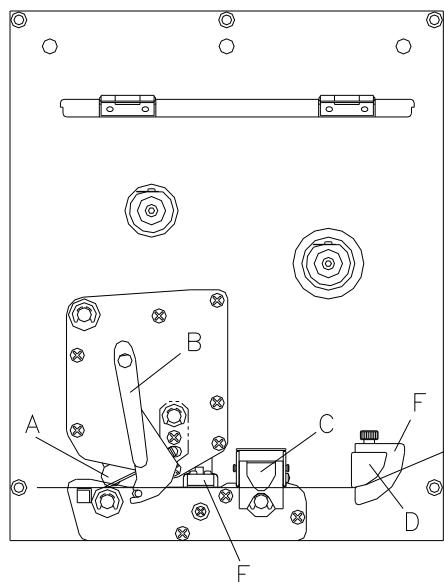
Durante a medição das etiquetas e do comprimento de fendas através da impressora, podem surgir ligeiras diferenças. Por este motivo, os valores para o comprimento das etiquetas e das fendas, também podem ser introduzidos manualmente no menu 'Disposição das etiquetas/Etiqueta e Fenda'.

### Colocação de um rolo de etiquetas no modo de alimentação



- Abra a tampa do módulo de impressão.
- Para abrir a cabeça de impressão (A), rode a alavanca vermelha de compressão (B) no sentido contrário dos ponteiros do relógio.
- Puxe o travão vermelho para cima para abrir a calha (C).
- Introduza o material de etiquetas por baixo da guia de etiquetas (D) e dentro da cabeça de impressão (A). Preste atenção para que o material passa pela barreira luminosa (E).
- Empurre a calha (C) para baixo até esta encaixar.
- Para encostar a cabeça de impressão (A), rode a alavanca vermelha de compressão (B) no sentido dos ponteiros do relógio, até que encaixe.
- Alinhe o anel de ajuste (F) da guia das etiquetas relativamente à largura do material.
- Abra a balsa de alimentação (G) para fora puxando o botão serrilhado (H).
- Retirar algumas etiquetas do material de suporte e introduzir o material de suporte por cima da aresta alimentadora (I) e por trás do cilindro de plástico canelado (J) e do eixo do dispensador oscilante.
- Empurrar o dispensador basculante (G) de novo para cima e encaixá-lo.
- Deslocar o material de suporte para trás e fixá-lo no dispositivo de enrolamento.
- Insira o valor do offset na opção do menu 'Dispensador E/S'.
- Feche de novo a tampa do módulo de impressão.

### Colocação de um rolo de etiquetas no modo de rotação



- Abra a tampa do módulo de impressão.
- Para abrir a cabeça de impressão (A), rode a alavanca vermelha de compressão no sentido contrário dos ponteiros do relógio.
- Abra a guia de rolagem (C), puxando a barra vermelha para cima.
- Introduza o material de etiquetas por baixo da guia de etiquetas (D). Preste atenção para que o material passa pela barreira luminosa (E).
- Prima a guia de rolagem (C) novamente para baixo até esta encaixar.
- Para encostar a cabeça de impressão (A), rode a alavanca vermelha de compressão (B) no sentido dos ponteiros do relógio, até que encaixe.
- Alinhe o anel de ajuste (F) da guia das etiquetas relativamente à largura do material.
- Feche de novo a tampa do módulo de impressão.

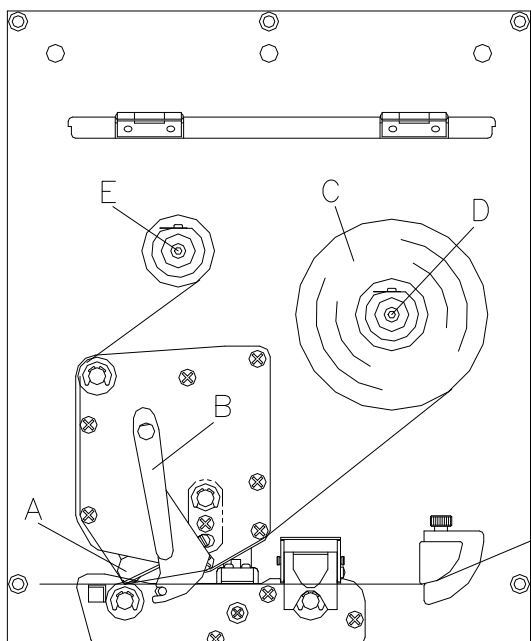


## Colocar uma fita de transferência



Dado que a descarga electrostática pode danificar a fina camada de revestimento da cabeça de impressão de transferência térmica ou outros componentes electrónicos, a fita de transferência deverá ser do tipo anti-estático.

A utilização de materiais errados pode causar mau funcionamento da impressora ou inviabilizar a garantia.



Antes de colocar um rolo de fita de transferência novo, deve-se limpar a cabeça de impressão com agente de limpeza para cabeças de impressão e de tambores (97.20.002).

Devem ser respeitadas as normas de manuseamento para utilização de Isopropanol (IPA). Em caso de contacto com a pele ou os olhos lavar bem sob água corrente. Em caso de irritações permanentes consultar o médico. Garantir uma boa ventilação.

- Abra a tampa do módulo de impressão.
- Para abrir a cabeça de impressão (A), rode a alavanca vermelha de compressão no sentido contrário dos ponteiros do relógio.
- Coloque o rolo de fita de transferência (C) com enrolamento exterior no rolo de desenrolamento (D).
- Empurre um núcleo vazio de uma fita de tinta sobre a bobina do enrolador (E) e conduza a fita de transferência por baixo da cabeça de impressão.
- Fixe o início da fita de transferência com uma fita-cola ao núcleo vazio do rolo de enrolamento (E). Neste processo, observe o sentido de andamento do enrolamento da fita de transferência no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
- Para encostar a cabeça de impressão (A), rode a alavanca vermelha de compressão (B) no sentido dos ponteiros do relógio, até que encaixe.
- Feche de novo a tampa do módulo de impressão.



Para o método de impressão por transferência térmica é necessário colocar uma fita de tinta. Na utilização da impressora de etiquetas no modo de impressão térmica directa não é necessário colocar uma fita de tinta. As fitas de tinta utilizadas na impressora devem ter pelo menos a mesma largura do material por imprimir. Se a fita for mais estreita que o material por imprimir, a cabeça de impressão funcionará parcialmente desprotegida e será prematuramente desgastada.

## Inicialização da impressão

Sequência de teclas: **F**

Menú de funções  
Inicialização

Tecla: ●

Velocidade: 100  
Pot. térmica: 100

### Velocidade:

Gama de valores: 50 mm/s ... 300 mm/s (consulte as Especificações técnicas)

### Potência térmica:

Gama de valores: 10% ... 200%

Tecla: ➤

Monitorização FT  
ON sens. elevada

### Monitorização da fita de transferência:

**Desligado:** A monitorização da fita de transferência está desligada.

**Ligado:** A monitorização da fita de transferência está ligada.

**Elevada sensibilidade:** A impressora reage imediatamente ao chegar ao fim da fita de transferência.

**Baixa sensibilidade:** A impressora reage em cerca de 1/3 mais lenta ao fim da fita de transferência.

Tecla: ➤

Desvio Y  
Offs (mm): 1.5

### Desvio Y:

Introdução do desvio do ponto zero expresso em mm.

Gama de valores: -30.0 ... +90.0

Tecla: ➤

Desvio X  
Offs (mm): -1.5

### Desvio X:

Introdução do desvio no sentido X.

Gama de valores: -90.0 ... +90.0

Tecla: ➤

Canto de corte  
Offs (mm): 7.5

### Canto de corte:

O valor padrão para o desvio do canto de corte é 12 mm.

Gama de valores: 0 ... 50,0 mm.

## Disposição das etiquetas

Sequência de teclas: **F**, ➤

Menú de funções  
Disposição eti.

Tecla: ●

Etiqueta: 50.3  
Fenda: 2.0

### Etiqueta:

Altura mínima recomendada: 15 mm

### Fenda:

Valor mínimo recomendado: 1 mm

Tecla: ➤

Larg. eti. 20.0  
Quant. colunas 4

### Largura das etiquetas / quantidade de colunas:

Indicação da largura de uma etiqueta, bem como a indicação da quantidade das etiquetas que se encontram lado a lado no material de suporte.

Tecla: ➤

Medir etiqueta  
Iniciar medição

### Medir etiqueta:

Iniciar o processo de medição com o botão ●.

Tecla: ➤

Tipo de etiqueta  
Auto-adesivas

### Tipo de etiquetas:

Por norma encontram-se ajustadas as etiquetas auto-adesivas, porém, se desejar utilizar etiquetas contínuas, deverá introduzir essa opção no menu.

Tecla: ➤

Material  
Tipo 1

### Escolha do material:

Escolha do material das etiquetas ou do material da fita de transferência.

Tecla: ➤

Célula foto. PP  
Transm. normal 10

### Célula fotoelétrica:

Seleção da célula fotoelétrica utilizada.

### Posição de procura (PP):


Com ajuda desta função pode ser introduzido o comprimento percentual da etiqueta, após ter sido localizada a extremidade da mesma.

Tecla: 

Erro compr. Sinc  
mm: 999 Off

**Comprimento de falha das etiquetas:**


Gama de valores 1 ... 999 mm

**Sincronização:****Ligado:** No caso de faltar uma etiqueta no material de suporte é visualizada uma mensagem de erro.**Desligado:** A falta de etiquetas é ignorada, ou seja é impresso sobre o espaço vazio.Tecla: 

Espelhar etiqu.  
Ligado

**Espelhar etiqueta:**


O eixo de espelhamento encontra-se no centro da etiqueta. Quanto não tiver sido transmitida a largura da etiqueta à impressora, é utilizada a largura de etiqueta padrão, ou seja, a largura da cabeça de impressão. Por isso deve ter em consideração, que a etiqueta tenha a largura da cabeça de impressão. Caso contrário podem ocorrer problemas durante o posicionamento.

Tecla: 

Rodar etiqueta  
Desligado

**Rodar etiqueta:**

Por defeito, a etiqueta é devidamente impressa saindo primeiro a parte de cima com uma rotação de 0°. Se a função estiver activada, a etiqueta é girada 180° e impressa no sentido de leitura.

Tecla: 

Alinhamento  
Esquerda

**Alinhamento:**

O alinhamento da etiqueta apenas se dá depois de se rodar/espelhar, ou seja, o alinhamento depende da rotação e do espelhamento.

**Esquerda:** A etiqueta é alinhada na margem esquerda da cabeça de impressão.**Centro:** A etiqueta é alinhada no ponto central da cabeça de impressão (centrada).**Direita:** A etiqueta é alinhada na margem direita da cabeça de impressão.Tecla: 

Medir eti. auto  
Ligado

**Medir a etiqueta automaticamente****Ligado:** Após ligar a impressora, a etiqueta introduzida é medida imediatamente.**Desligado:** Para iniciar o processo de medição, deve-se mudar para o menu respectivo.

## Parâmetros do aparelho

Sequência de teclas: **F**, , 

Menú de funções  
Parâmetros

Tecla: 

Gestão memória  
OFF

**Gestão de memória:****Desligado:** Toda a memória de impressão será apagada.**Conservar o gráfico:** Um gráfico ou um tipo de letra TrueType será transferido uma vez para a impressora e guardado na memória interna da impressora. Para as tarefas seguintes de impressão já só serão transferidos para a impressora os dados alterados. A vantagem é a poupança no tempo de transmissão dos dados gráficos.**Eliminar o gráfico:** Os gráficos introduzidos na memória interna da impressora ou tipos de letra True Type serão apagados, os campos restantes serão, no entanto, mantidos.Tecla: 


Codepage  
GEM Deutsch

**Codepage:**

Escolha do conjunto de caracteres a utilizar.

Tecla: 

Parâmetros ext.  
ON

**Parâmetro exterior:****Apenas dimensão da etiqueta:** Os parâmetros do comprimento da etiqueta, espaço entre etiquetas e largura da etiqueta podem ser transferidos. Todas as outras configurações de parâmetros devem ser efectuadas directamente no sistema de impressão.**Ligado:** Os parâmetros podem ser transferidos para o sistema de impressão pelo nosso software de configuração de desenhos. Os parâmetros que antes tinham sido directamente introduzidos no sistema de impressão, não voltarão a ser tidos em conta.**Desligado:** Apenas serão consideradas as definições ajustadas directamente no sistema de impressão.Tecla: 

Sinaliza. Visor  
ON 3

**Sinalizador acústico:****Ligado:** Um sinal acústico é emitido ao premir qualquer botão.

Gama de valores: 1 ... 7

**Desligado:** Não se houve qualquer sinal.**Visor:** Ajuste do contraste no visor.


Gama de valores: 0 ... 7

Tecla: 

Idioma  
Português

**Idioma:**


Escolha do idioma no qual os textos devem surgir no visor da impressora. Estão disponíveis as seguintes opções: alemão, inglês, francês, espanhol, português, neerlandês, italiano, dinamarquês, finlandês, polaco, checo e russo.

Tecla: 

Atribuiç. botões  
Portuguêse

**Atribuição de botões:**

Seleção do esquema regional para a atribuição dos botões desejada.

Tecla: 


Intr. Utilizador  
On

**Introdução do Utilizador:**

**Ligado:** A consulta pelas variáveis de utilizador aparece uma vez no visor antes de iniciar a impressão.

**Auto:** A consulta pelas variáveis de utilizador aparece depois de cada etiqueta.

**Desligado:** No ecrã não aparece qualquer solicitação das variáveis de utilizador. Neste caso é impresso o valor predefinido guardado.


Tecla: 

Arranque quente  
Off

**Arranque a quente:**

**Ligado:** Uma tarefa de impressão pode ser retomada depois de voltar a ligar a impressora. (Apenas se a impressora estiver equipada com a opção do cartão CompactFlash).

**Desligado:** Todos os dados serão perdidas depois de desligar a impressora.

Tecla: 

Autoload  
Ligado

**Carregamento automático:**

**Ligado:** Uma etiqueta que tenha sido carregada do cartão de memória uma vez, pode voltar a ser carregada automaticamente após um reinício da impressora.

Após o reinício da impressora é sempre carregada a etiqueta que tinha sido carregada do cartão de memória em último lugar.



**Desligado:** Após um reinício da impressora tem de voltar a carregar-se manualmente do cartão de memória a última etiqueta utilizada.

Não é possível uma utilização simultânea das funções de carregamento automático e do arranque a quente.


Tecla: 

Reimpressão man.  
Sim

**Reimpressão manual:**

**Sim:** Se a impressora estiver no modo parado, p. ex. devido ao aparecimento de um erro, pode voltar a imprimir a última etiqueta imprimida com a ajuda dos botões  e .

**Não:** Apenas serão avançadas etiquetas vazias.


Tecla: 

Recolha Padrão  
Retard (s): 0.60

**Retirada / Retardamento:**

**Retirada:** O cancelamento dos modos de operação Alimentador (opcional), Lâmina (opcional) e canto de corte foi otimizada de forma que, ao entrar no offset, a etiqueta seguinte já será, se possível, parcialmente impressa, e desta forma eliminada a recolha da etiqueta, podendo desta forma poupar-se tempo.

**Retardamento:** O tempo de retardamento ajustável apenas tem importância para o modo de funcionamento de "Retirada automática".

Tecla: 

Palavra-passe  
Activo

**Palavra-passe:**

Através da palavra-passe podem ser bloqueadas diferentes funções para o utilizador.


Tecla: 

Confir. etiqueta  
On

**Confirmação da etiqueta:**

**Ligada:** Apenas é impressa uma nova tarefa de impressão após confirmação no aparelho. Uma tarefa de impressão contínua já activa continua a ser impressa até que seja feita a confirmação no aparelho.

**Desligada:** Não aparece qualquer consulta no visor do accionamento.

Tecla: 

Etiqueta padrão  
Desligado

**Etiqueta padrão:**

**Ligado:** Se for iniciada uma tarefa de impressão sem que haja a definição prévia de uma etiqueta será impressa uma etiqueta padrão (tipo de equipamento, versão do Firmware, versão da compilação).

**Desligado:** Se for iniciada uma tarefa de impressão sem que haja a definição prévia de uma etiqueta, irá aparecer uma mensagem de erro no visor.

## E/S do Dispensador

Sequência de teclas: **F**, **▲**, **▲**, **▲**

Menú de funções  
E/S Dispensador

Tecla: ●

Dispens. IO ST  
Offs (mm): 0.3

### Tipo de funcionamento do dispensador:

Premir a tecla **▲** para seleccionar o tipo de funcionamento. Encontram-se à disposição os tipos de funcionamento seguintes:

I/O estático, I/O estático contínuo, I/O dinâmico, I/O dinâmico contínuo, barreira luminosa e barreira luminosa contínua.

Tecla: **▲**

Nível sinal IN  
1s2x3+4x5x6x7x8x

### Nível de sinal IN:

Indicação do sinal com o qual é iniciado um trabalho de impressão.

+ = nível do sinal activo é 'high' (1)

- = nível do sinal activo é 'low' (0)

x = nível de sinal não activado

s = estado pode ser influenciado pela interface (am conjunto com a Netstar PLUS)

Tecla: **▲**

Nível sinal OUT  
1+2+3+4+5+6+7+8+

### Nível de sinal OUT:

Indicação do nível de saída para o sinal de saída.

+ = nível do sinal activo é 'high' (1)

- = nível do sinal activo é 'low' (0)

s = estado pode ser influenciado pela interface (am conjunto com a Netstar PLUS)

Tecla: **▲**

Debouncing (ms)  
50

### Desbloqueio (Debouncing):

Indicação do tempo de debouncing da entrada do dispensador.

Gama de valores: 0 ... 100 ms.

Tecla: **▲**

Retardamento (s)  
1.00

### Retardamento do sinal de arranque:

Indicação do tempo de retardamento com o qual é atrasado o início da impressão.

Gama de valores: 0.00 ... 9.99.

Tecla: **▲**

Protocolo I/O  
Port: Liqado

### Protocolo IO:

Seleção do interface através do qual são enviadas as modificações dos sinais de entrada (I/O).

Tecla: **▲**

Sinal guardar  
Desligado

### Sinal guardar:

**On:** O sinal de arranque da próxima etiqueta já pode ser criado durante a impressão da etiqueta actual. O sinal é registado pela impressora. A impressora inicia a impressão da próxima etiqueta imediatamente após ter terminado a actual. Por essa razão, há uma economia de tempo e o desempenho é aumentado.

**Off:** O sinal de arranque para a próxima etiqueta apenas pode ser criado apenas se a etiqueta actual for impressa completamente e a impressora estiver novamente no estado 'em espera' (saída definida como 'pronta'). Se o sinal de arranque for criado anteriormente, este sinal será ignorado.

## Consola remota

Sequência de teclas: **F**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**

Menú de funções  
Consola remota

Para informações sobre esta opção de menu contacte o nosso departamento de vendas.

## Interfaces

Sequência de teclas: **F**, , , , , 

Menú de funções  
Interfaces

Tecla: 

COM1	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM1:

0 - Interface de série desligada  
1 - Interface de série ligada  
2 - Interface de série ligada; não será mostrada qualquer mensagem de erro numa falha de transmissão

**Baud:** Indicação dos bits transferidos por segundo.

Os seguintes valores podem ser escolhidos: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 e 57600.

### P = Paridade:

N - sem paridade (no parity); E - par (even); O - ímpar (odd)

Deverá ter em atenção para que os ajustes estejam de acordo com os da impressora.


### D = Bits de dados:

Ajuste dos bits de dados. Pode escolher entre 7 ou 8 bits.

### S = Bits de paragem:

Tem a possibilidade de escolher entre 1 ou 2 bits de paragem.

Indicação dos bits de paragem entre os bytes.

Tecla: 

COM2	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM2:

0 - Interface de série desligada  
1 - Interface de série ligada  
2 - Interface de série ligada; não será mostrada qualquer mensagem de erro numa falha de transmissão

**Baud:** Indicação dos bits transferidos por segundo.

Os seguintes valores podem ser escolhidos: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 e 57600.

### P = Paridade:

N - sem paridade (no parity); E - par (even); O - ímpar (odd)

Deverá ter em atenção para que os ajustes estejam de acordo com os da impressora.


### D = Bits de dados:

Ajuste dos bits de dados. Pode escolher entre 7 ou 8 bits.

### S = Bits de paragem:

Tem a possibilidade de escolher entre 1 ou 2 bits de paragem.


Indicação dos bits de paragem entre os bytes.

Tecla: 

Início (SOH):	01
Fim (ETB):	17

**SOH:** Início do bloco de transmissão de dados → Formato HEX 01

**ETB:** Fim do bloco de dados por transmitir → Formato HEX 17

Tecla: 


Memória de dados  
Padrão

### Memória de dados:

**Padrão:** Depois de iniciar uma tarefa de impressão, os dados serão recebidos até a memória temporária de impressão ficar cheia.

**Expandido:** Durante uma tarefa de impressão em curso continua a recepção e o processamento de dados.

**Desligado:** Depois de iniciar uma tarefa de impressão não são recebidos mais dados.

Tecla: 


Porta paralela  
SPP

### Porta paralela:

PPP - Porta paralela padrão

ECP - Extended Capabilities Port (Possibilita uma transferência de dados rápida o que será apenas possível em computadores novos)




Deverá ter em atenção que as configurações coincidam com as do seu computador.

Tecla: 

Teste do portal  
Desligado

### Teste de portas:


Verificação se os dados são transmitidos através da interface.

Premir a tecla  e  para seleccionar Geral (On). Premir a tecla  e os dados que são enviados através de uma porta à escolha (COM1, LPT, USB, TCP/IP) são impressos.

## Simulação

Sequência de teclas: **F**, , , , , , 

Menu de funções  
Simulação




Tecla: 


Protocolo  
ZPL

### Protocolo:

**CVPL:** Carl Valentin Programming Language

**ZPL:** Zebra® Programming Language

Seleccionar o protocolo com as teclas  e . Premir a tecla  para confirmar a selecção. A impressora é reiniciada e os comandos ZPL II® são convertidos internamente em comandos CVPL.

Tecla: 

Res. cabeça imp.  
11.8 (Dot/mm)

### Resolução da cabeça de impressão:

Caso esteja activada a simulação com ZPL II® deverá configurar-se a resolução da cabeça de impressão da impressora para a qual se está a fazer a simulação.

Tecla: 

Atribuição drive  
B:->A: R:->R:

### Atribuição da drive:

O acesso a drives Zebra® é convertido para drives Valentin correspondentes.

## Data & Hora





Sequência de teclas: **F**, , , , , , 


Menu de funções  
Data / Hora

Tecla: 

Data 17.11.04  
Hora 13:28:06

### Alteração da data e da hora:

A linha superior do visor indica a data actual, a linha inferior a hora actual. Com os botões  e  pode aceder o campo seguinte e aumentar ou diminuir os valores apresentados utilizando os botões  e .


Tecla: 

Hora de Verão  
Ligado

### Hora de Verão (HV):

**Ligado:** A impressora comuta automaticamente para a hora de Verão ou hora de Inverno.

**Desligado:** A hora de Verão não é automaticamente detectada e alterada.

Tecla: 

HV form. início  
WW/WD/MM

### Formato início da hora de Verão:

Seleção do formato para introduzir o início da hora de Verão.


DD = Dia, WW = Semana, WD = Dia da semana, MM = Mês, YY = Ano, next day = apenas o próximo dia é considerado

Tecla: 

WW WD MM  
last Sunday 03

### Data início da hora de Verão:


A introdução da data de quando a hora de verão deve começar. Esta introdução refere-se ao formato anteriormente seleccionado. No exemplo acima, a hora de Verão é automaticamente alterada no último Domingo de Março (03).

Tecla: 

HV hora início  
02:00

### Hora do início da hora de Verão:

Através desta função pode introduzir a hora de início da hora de Verão.

Tecla: 

HV formato final  
WW/WD/MM

### Formato final da hora de Verão:


Seleção do formato para introduzir o final da hora de Verão.

Tecla: 

WW WD MM  
last Sunday 10

### Data final da hora de Verão:


Introdução da data de fim da hora de Verão. A introdução refere-se ao formato anteriormente seleccionado. No exemplo acima, a hora de Verão é automaticamente alterada no último Domingo de Outubro (10).

Tecla: 

HV hora final  
03:00

### Hora final da hora de Verão:

Introdução da hora do fim da hora de Verão.

Tecla: 

Mudança da hora  
01:00

### Mudança da hora:

Introdução da mudança de hora, expressa em horas e minutos, para a hora de Verão/Inverno.

## Funções de serviço



De modo a que o distribuidor ou o fabricante possa prestar um serviço de apoio rápido, a impressora dispõe de um menu funções de serviço. Informações necessárias, como por exemplo, as dos parâmetros introduzidos, podem ser consultadas directamente na impressora. Outras indicações como por exemplo Firmware ou versão do tipo de letra podem ser obtidas do menu inicial.

Sequência de teclas: **F**,

```
Menú de funções
Funções serviço
```

Tecla:

```
Parâm eti[V] 3.0
A:0.3 B:3.0 C1.6
```

### Parâmetros das etiquetas:

Indicação dos parâmetros de etiquetas em Volt.

**A:** O valor mínimo será indicado.

**B:** A diferença entre o valor de voltagem mínimo e o máximo será indicada.

**C:** É apresentado o valor limite para a comutação. Este é determinado através da medição e pode ser alterado.

Tecla:

```
TLS RLS SLS RC H
3.5 1.5 0.0 0 0
```

### Parâmetros das células fotoeléctricas:

**DLS:** Indicação do nível da célula fotoeléctrica de passagem em Volt.

**RLS:** Indicação do nível da célula fotoeléctrica de reflexão em Volt.

**SLS:** Indicação do nível da célula fotoeléctrica da alimentação em Volt.

**TR:** Indicação do estado da célula fotoeléctrica da fita de transferência (0 ou 1).

**H:** Indicação dos valores 0 ou 1 para a posição da cabeça de pressão.

0 = Cabeça de impressão em baixo

1 = Cabeça de impressão em cima

Tecla:

```
Capacidade (m)
D000007 G000017
```

### Capacidade:

**D:** Indicação da capacidade de rendimento da cabeça de impressão, expressa em metros.

**G:** Introdução da capacidade de rendimento do aparelho, expressa em metros.

Tecla:

```
Dot-Resistência
1250
```

### Dot-Resistência:

De modo a atingir uma boa imagem de impressão, em caso de troca da cabeça de impressão, deverão ser ajustados os valores de Ohm indicados na cabeça de impressão.

Tecla:

```
Temper. cabeça
23
```

### Temperatura das cabeças de impressão:

Indicação da temperatura das cabeças de impressão.

Tecla:

```
Motor Rampa
++ 2 -- 2
```

### Motor / Rampa:

Quanto mais elevado for introduzido o valor '++', mais lento será a aceleração do motor de avanço. Quanto mais reduzido for introduzido o valor '--', mais rapidamente será travado o motor de avanço.

Tecla:

```
Exemp. impressão
Relat. do estado
```

### Exemplos de impressão:

Ao activar este ponto do menu obterá uma impressão com diversos ajustes do módulo de impressão.

**Settings (Relatório de estado):** São apresentadas todas as definições do módulo, por ex. velocidade, o material das etiquetas, o material das fitas de transferência etc.

**Bar codes (Códigos de barras):** São impressos todos os códigos de barras disponíveis.

**Fonts (Fontes):** São mostradas todas as fontes em formato bitmap e vectorial.

Tecla:

```
Input: 11111111
Output: 00000000
```

### Input/Output:

Indicações do nível do sinal que indicam com que sinal a impressão é iniciada.

0 - Baixo

1 - Alto

Tecla:

```
Cutter-LS CH
1 1
```

### Cutter-LS:

1 - A impressora está equipada com uma lâmina.

0 - A impressora não está equipada com uma lâmina.

### CH:

1 - A lâmina encontra-se na posição base e dessa forma está preparada para cortar.


0 - A lâmina ainda não se encontra-se na posição inicial mas deve ser colocada na mesma antes de poder activar o processo de corte.




Tecla: 


Online/Offline  
Desligado

**Online/Offline:**

Se esta função estiver activada poderá seleccionar-se entre o modo on-line e o modo offline com o botão  (Padrão = Desligada).

**Online:** É possível receber dados através das interfaces. Os botões do teclado apenas se encontram activas caso se tenha mudado para o modo offline com o botão .

**Offline:** Os botões do teclado encontram-se de novo activos, mas as informações recebidas já não são processadas. Quando o aparelho voltar a estar no modo online voltarão a ser recebidas novas tarefas de impressão.

Tecla: 

Pré-aviso tr.  
On ø: 40 v: 100

**TRB = Pré-aviso de fita de transferência:**

é emitido um sinal por uma saída de comando antes do fim da fita de transferência.

**Diâmetro de pré-aviso:**

Ajuste do diâmetro de pré-aviso da fita de transferência.

Se neste ponto for apresentado um valor em mm, quando se alcançar esse diâmetro (medido na fita de transferência) é dado um sinal por meio de uma saída de controlo.

**v = Velocidade de impressão reduzida:**

Ajuste da velocidade de impressão reduzida. Esta pode ser configurada dentro dos limites da velocidade normal de impressão.

-: Sem velocidade de impressão reduzida

**0:** Ao alcançar o diâmetro de pré-aviso, a impressora pára com "erro da fita de transferência".

Tecla: 

Ajuste pt. neut.  
0.80

**Ajuste do ponto neutro:**

A introdução do valor é feita em 1/100 mm.

Se depois da substituição da cabeça de impressão a pressão não prosseguir no mesmo sítio na etiqueta poderá corrigir-se esta diferença.

O valor para o ajuste do ponto neutro é definido ainda na fábrica e apenas pode voltar a ser ajustado aquando da substituição da cabeça de impressão, por parte de pessoal da assistência.


## Menu inicial

Depois de ligar da electrónica de controlo aparece no visor a seguinte informação:

<pre>SPE 107-12 KC 16/11/07 14:35</pre>	<p>Primeira linha = menu inicial segunda linha = data e hora actual</p>
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC V1.49b</pre>	Segunda linha = número da versão do firmware
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC Build 0003</pre>	Segunda linha = versão da compilação do software
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC Sep 29 2007</pre>	Segunda linha = data de criação do firmware
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC 13:51:13</pre>	Segunda linha = hora de criação da versão do firmware
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC B-Font V5.01</pre>	Segunda linha = versão do tipo de letra no formato bitmap
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC V-Font V6.01</pre>	Segunda linha = versão do tipo de letra no formato vectorial
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC FPGA P:02 I:01</pre>	Segunda linha = número de versão dos dois FPGAs (P = cabeça de impressão; I = E/S)
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC BOOT-SW V1.4d</pre>	Segunda linha = número de versão do software de arranque
Tecla: ●	
<pre>SPE 107-12 KC 4 MB FLASH</pre>	Segunda linha = tamanho da memória FLASH instalada expressa em Mb (unidade interna)

## Cartão de memória

### Escolher o etiqueta

Sequência de teclas: 

→eti01 0  
A:\STANDARD

Premir as teclas ◀ e ▶ para seleccionar a etiqueta desejada no directório STANDARD.

Premir a tecla ● para seleccionar a etiqueta.

Inic. impressão  
Número: 12345

Escolher o número de etiquetas a serem imprimidas.

Premir a tecla ● para iniciar a tarefa de impressão.

### Carregar o ficheiro do cartão de memória


Sequência de teclas: , **F**

Funções MC  
Carregar fich.

Tecla: ●

⏪ .. <  
A:\STANDARD

Selecione o ficheiro desejado e confirme a sua selecção com ●.

Prima a tecla  e introduza o número de exemplares que pretende. Confirme a selecção com ● e o pedido de impressão é iniciado através de um sinal externo (Entrada 1, PIN1 e PIN4).

### Memorizar uma etiqueta no cartão de memória

Sequência de teclas: , **F**, **▶**

Funções MC  
Memorizar eti.


Tecla: ●

Ficheiro existe  
resto?

Selecione o directório/a etiqueta que pretende guardar e confirme a selecção com ●.

Confirme a consulta anterior com ● e a etiqueta é guardada.

### Guardar a configuração

Sequência de teclas: , **F**, **▶**, **▶**

Funções MC  
Guardar config.

Por defeito é sempre sugerido o nome config.cfg para o ficheiro. Este poderá ser alterado pelo utilizador. Neste ficheiro são guardados os parâmetros do módulo de impressão que não são permanentemente arquivados na Flash interna.

Premir a tecla ● para activar a tarefa de impressão.

### Mudar o directório

Sequência de teclas: , **F**, **▶**, **▶**, **▶**

Funções MC  
Mudar directório

Tecla: ●

←<.> M  
A:\STANDARD\

Na linha inferior é apresentado o directório que se encontra presentemente seleccionado.

Premir as teclas ▲ e ▼ para mudar o directório para a linha superior.


Premir as teclas ◀ e ▶ para apresentar os directórios possíveis.

Premir a tecla ● para adoptar o directório seleccionado.

### Apagar um ficheiro do cartão de memória

Sequência de teclas: , **F**, , , , 


Funções MC  
Apagar ficheiro

Selecione o directório/a etiqueta que pretende apagar e confirme a selecção com .



### Formatar cartão de memória

Sequência de teclas: , **F**, , , , , 

Funções MC  
Formatar

Tecla: 


Formatar A:

Selecione com a tecla  a unidade a formatar do cartão de memória e confirme a selecção com . Ao formatar, é automaticamente criado o directório STANDARD.


### Copiar cartão de memória

Sequência de teclas: , **F**, , , , , , 

Funções MC  
Copiar cartão

Tecla: 

Copiar A:->B:

Com o botão  seleccione a função de cópia desejada (A para A, A para B, B para A ou B para B).

Insira o cartão de origem e o cartão de destino e prima o botão .

### Indicar a capacidade de memória livre no cartão de memória

Sequência de teclas: , **F**, , , , , , 

Funções MC  
Memória livre

É indicada a capacidade de memória ainda livre no cartão de memória.

**Especificações técnicas (Corner Type)**

	<b>SPE 107/12</b>	<b>SPE 160/12</b>
<b>Impressão</b>		
Largura de passagem	116 mm	176 mm
Mín. largura para etiquetas	25 mm	50 mm
Mín. altura para etiquetas	15 mm	15 mm
Máx. altura para etiquetas		
Padrão	1200 mm	800 mm
Opcional (Ethernet)	1100 mm	700 mm
Largura de impressão	106,6 mm	160 mm
Resolução	305 dpi	305 dpi
Velocidade de impressão máx.	300 mm/s	200 mm/s
Cabeça de impressão	Corner Type	Corner Type
<b>Texto</b>		
Tipo de letras vectoriais	8	
Tipo de letra em formato bitmap	6	
Tipos de letra proporcionais	6	
Altura das letras	mín. 1 mm - máx. 99 mm	
<b>Código de barras 1D</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E	
<b>Código de barras 2D</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code	
<b>Código de barras mistos</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated	
<b>Interfaces</b>		
Série	RS-232C (até 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (opcional)	
Paralelo	Centronics	
USB	1.1	
Ethernet	10/100 Base-T (opcional)	
<b>Fita de transferência</b>		
Diâmetro do núcleo	25,4 mm / 1"	
Comprimento	Ø 90 mm / aproximado 450 m	
<b>Dimensões</b>		
largura x altura x profundidade (mm)		
Mecanismo de impressão	300x300x245	300x300x245
Electrónica de comando	285x140x360	285x140x360
<b>Peso</b>		
Mecanismo de impressão	aprox. 11 kg	aprox. 12 kg
Electrónica de comando	aprox. 9 kg	aprox. 9 kg
<b>Especificações</b>		
Tensão de alimentação	standard: 230 V / 50 ... 60 Hz opcional: 115 V / 50 ... 60 Hz	
Consumo de potência máx.	360 VA	
Válvulas de protecção	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT	
<b>Requisitos operacionais</b>		
Temperatura	5 ... 40 °C	
Humidade relativa	máx. 80% (sem condensação)	

Reserva-se o direito de alterações técnicas

**Especificações técnicas (Flat Type)**

	<b>SPE 104/8</b>	<b>SPE 106/12</b>	<b>SPE 108/12</b>	<b>SPE 216/12</b>
<b>Impressão</b>				
Largura de passagem	116 mm	116 mm	116 mm	176 mm
Mín. largura para etiquetas	15 mm	25 mm	25 mm	50 mm
Mín. altura para etiquetas	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Máx. altura para etiquetas				
Padrão	1900 mm	1200 mm	1200 mm	800 mm
Opcional (Ethernet)	1700 mm	1100 mm	1100 mm	700 mm
Largura de impressão	104 mm	106,6 mm	108,4 mm	162,2 mm
Resolução	203 dpi	300 dpi	300 dpi	300 dpi
Velocidade de impressão máx.	200 mm/s	200 mm/s	300 mm/s	150 mm/s
Cabeça de impressão	Flat Type	Flat Type	Flat Type	Flat Type
<b>Texto</b>				
Tipo de letras vectoriais	8			
Tipo de letra em formato bitmap	6			
Tipos de letra proporcionais	6			
Altura das letras	mín. 1 mm - máx. 99 mm			
<b>Código de barras 1D</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E			
<b>Código de barras 2D</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code			
<b>Código de barras mistos</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated			
<b>Interfaces</b>				
Série	RS-232C (até 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (opcional)			
Paralelo	Centronics			
USB	1.1			
Ethernet	10/100 Base-T (opcional)			
<b>Fita de transferência</b>				
Diâmetro do núcleo	25,4 mm / 1"			
Comprimento	Ø 90 mm / aproximado 450 m			
<b>Dimensões</b>				
largura x altura x profundidade (mm)				
Mecanismo de impressão	300x300x245	300x300x245	300x300x245	300x300x245
Electrónica de comando	285x140x360	285x140x360	285x140x360	285x140x360
<b>Peso</b>				
Mecanismo de impressão	aprox. 11 kg	aprox. 11 kg	aprox. 11 kg	aprox. 12 kg
Electrónica de comando	aprox. 9 kg	aprox. 9 kg	aprox. 9 kg	aprox. 9 kg
<b>Especificações</b>				
Tensão de alimentação	standard: 230 V / 50 ... 60 Hz opcional: 115 V / 50 ... 60 Hz			
Consumo de potência máx.	360 VA			
Válvulas de protecção	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT			
<b>Requisitos operacionais</b>				
Temperatura	5 ... 40 °C			
Humidade relativa	máx. 80% (sem condensação)			

Reserva-se o direito de alterações técnicas

## Limpeza



### PERIGO!

Perigo de vida devido a choques eléctricos!

⇒ Antes de proceder a trabalhos de manutenção, retirar o módulo de impressão da rede eléctrica.



Recomenda-se o uso de dispositivos de protecção pessoais como óculos de protecção e luvas para a limpeza do aparelho.

Tarefa de manutenção	Frequência
Limpeza geral	Conforme necessário
Limpar o tambor de impressão.	Após cada mudança do rolo de etiquetas ou em caso de uma imagem de impressão deficiente ou problemas no transporte das etiquetas.
Limpar a cabeça de impressão.	<b>Impressão térmica directa:</b> Em cada substituição do rolo de etiquetas. <b>Impressão por transferência térmica:</b> Em cada substituição da película de transferência ou em caso de dano na imagem impressa.
Limpar a célula fotoeléctrica das etiquetas.	Após cada mudança do rolo de etiquetas.



Devem ser respeitadas as normas de manuseamento para utilização de Isopropanol (IPA). Em caso de contacto com a pele ou os olhos lavar bem sob água corrente. Em caso de irritações permanentes consultar o médico. Garantir uma boa ventilação.



### ATENÇÃO!

Perigo de incêndio devido a dissolventes inflamáveis para etiquetas!

⇒ Ao utilizar dissolventes para soltar etiquetas, a impressora de etiquetas deve ser limpa e livre de poeiras.

## Limpeza geral



### CUIDADO!

Agentes de limpeza agressivos danificam a módulo de impressão!

⇒ Não utilize agentes de limpeza abrasivos ou dissolventes para a limpeza das partes exteriores ou dos componentes.

⇒ Remova grãos de pó e pedaços de papel da zona de impressão com um pincel suave ou um aspirador.

⇒ Limpe as superfícies exteriores com um agente de limpeza tipo lava-tudo.

## Limpar o tambor de impressão

Sujidade no tambor de impressão resulta numa má qualidade da impressão e também pode causar falhas no transporte do material.

- Abrir a tampa do módulo de impressão.
- Gire o manípulo ao contrário do sentido dos ponteiros do relógio para destravar a cabeça de impressão.
- Remova as etiquetas e a fita de transferência.
- Remova o material depositado com o agente de limpeza do tambor e um pano suave.
- Se o tambor apresentar danos, substitua o tambor.

## Limpar a cabeça de impressão

A impressão deposita sujidade na cabeça de impressão, p.ex. através das partículas de tinta da fita de transferência. Por isso é indicado e necessário limpar a cabeça de impressão em determinados intervalos de tempo, dependendo das horas de funcionamento e das condições ambientais, tais como poeiras etc..



### **CUIDADO!**

Perigo de danificar a módulo de impressão!

- ⇒ Não utilize objectos afiados ou duros para a limpeza da cabeça de impressão.
- ⇒ Não toque na camada de protecção de vidro da cabeça de impressão.

- Abrir a tampa do módulo de impressão.
- Gire o manípulo ao contrário do sentido dos ponteiros do relógio para destravar a cabeça de impressão.
- Remova as etiquetas e a fita de transferência da impressora de etiquetas.
- Limpe a superfície da cabeça de impressão com um cotonete embebido em álcool puro.
- Deixe a cabeça de impressão secar durante 2 à 3 minutos antes de colocar a impressora de etiquetas em funcionamento.

## Limpar a célula fotoelétrica de etiquetas

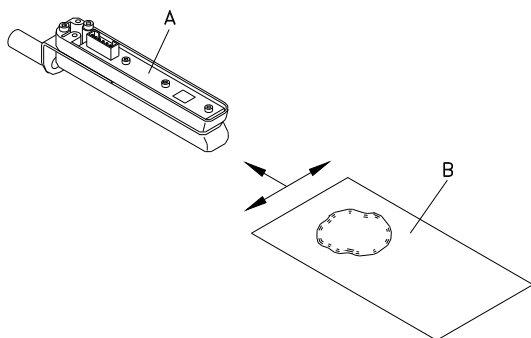


### **CUIDADO!**

Perigo de danificar a célula fotoelétrica!

- ⇒ Não utilize objectos afiados ou duros ou agentes dissolventes para a limpeza da célula fotoelétrica.

A célula fotoelétrica pode ficar suja com o pó do papel. Isto pode comprometer a detecção das etiquetas.



- Abrir a tampa do módulo de impressão.
- Gire o manípulo ao contrário do sentido dos ponteiros do relógio para destravar a cabeça de impressão.
- Remova as etiquetas e a fita de transferência.
- Sopre a célula fotoelétrica (A) com um spray de gás comprimido. Observar as indicações constantes na lata.
- A célula fotoelétrica das etiquetas (A) pode ser limpa adicionalmente com um cartão de limpeza (B) o qual é humidificado anteriormente com álcool puro. O cartão de limpeza deve ser movido para a frente e para trás (veja a figura).
- Insira outra vez as etiquetas e a fita de transferência.



Kısa kullanım kılavuzu ve ürün  
güvenliğiyle ilgili uyarılar

Türkçe

copyright by Carl Valentin GmbH

Teslimat, görünüm, kapasite, ölçüler ve ağırlık ile ilgili veriler, baskı anındaki mevcut bilgilerimize uygundur. Değişiklik hakkı saklıdır.

Çeviri dahil, tüm hakları saklıdır.

Eserin, hiçbir bölümü, hiçbir şekilde (basım, fotokopi veya başka bir yöntemle) Carl Valentin GmbH şirketinin yazılı izni olmadan yeniden üretilemez veya elektronik sistemler yardımıyla işlenemez, çoğaltılamaz veya dağıtılamaz.

Cihazlar sürekli geliştirildiğinden doküman ve cihaz arasında farklılıklar olabilir. Güncel baskı için [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de) adresine bakınız.

#### **Ticari marka**

Belirtilen tüm markalar veya ticari markalar, ilgili sahiplerine ait tescilli markalar veya tescilli ticari markalar olup ayrıca işaretlenmiş olmayabilir. İşaretlemenin olmamasından, tescilli bir markanın veya tescilli bir ticari markanın söz konusu olmadığı sonucuna varılamaz.

Carl Valentin baskı modülleri aşağıdaki güvenlik yönergelerine uygunluk göstermektedir:

- CE** AB Alçak Voltaj Yönergesi (73/23/EWG)  
AB Yönergesi Elektromanyetik Kirlilik (89/336/EWG)



#### **Carl Valentin GmbH**

Postfach 3744  
78026 Villingen-Schwenningen  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94  
78056 Villingen-Schwenningen

Phone +49 (0)7720 9712-0  
Fax +49 (0)7720 9712-9901

E-Mail [info@carl-valentin.de](mailto:info@carl-valentin.de)  
Internet [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de)

**İçindekiler**

Tekniğine uygun kullanım	164
Güvenlik uyarıları	164
Çevre dostu tasfiye	165
İşletim koşulları	166
Baskı modülünün ambalajından çıkarılması	169
Teslimat kapsamı	169
Baskı modülünün kurulumu	169
Baskı modülünün bağlantısının yapılması	169
Baskı modülünün devreye alma	169
Besleme modunda etiket rulosu yerleştirme	170
Geçiş modunda etiket rulosu yerleştirme	170
Transfer folyosunun takılması	171
Yazdırmayı başlatma	172
Etiketlerin düzeni	172
Cihaz parametreleri	173
Besleyici G/Ç	175
Uzaktaki konsol	175
Arabirimler	176
Emülasyon	177
Tarih ve saat	177
Servis işlevleri	178
Ana menü	180
Bellek kartı	181
Teknik veriler (Corner Type)	183
Teknik veriler (Flat Type)	184
Baskı merdanesinin temizlenmesi	185
Yazdırma kafasının temizlenmesi	186
Etiket ışık bariyerinin temizlenmesi	186

## Tekniğine uygun kullanım

- Baskı modülü en ileri teknoloji ve onaylanan güvenlik tekniği prensiplerine göre üretilmiştir. Buna rağmen kullanım sırasında kullanıcıya veya üçüncü kişilere yönelik bedensel ve hayati tehlikeler ya da baskı modülü veya başka maddi değerler üzerinde olumsuz etkiler meydana gelebilir.
- Baskı modülü yalnızca teknik yönden sorunsuz bir durumda olduğu takdirde, ayrıca usulüne göre, güvenlik ve tehlike bilinciyle bu kullanım kılavuzunun dikkate alınması koşuluyla kullanılabilir! Özellikle güvenliği olumsuz yönde etkileyen arızalar derhal giderilmelidir.
- Baskı modülü yalnızca uygun ve üretici tarafından izin verilen malzemelerin yazdırılması için tasarlanmıştır. Başka ya da bunun dışındaki kullanımlar usulüne uygun değildir. Amaç dışı kullanımdan kaynaklanabilecek hasarlardan üretici/teslimatçı sorumlu değildir; bu riski tek başına kullanıcı taşır.
- Usulüne uygun kullanım kapsamına ayrıca kullanım kılavuzunun dikkate alınması ve üretici tarafından verilen bakım tavsiyeleri/talimatları da dahildir.

## Güvenlik uyarıları

- Baskı modülü 230 V arasındaki alternatif gerilimli akım şebekeleri için tasarlanmıştır. Baskı modülünü yalnızca topraklı prizlere bağlayın.
- Doğrudan baskı mekanizmasını yalnızca topraklı alçak gerilim ileten cihazlara bağlayın.
- Bağlantıları oluşturmadan veya çıkarmadan tüm bağlı cihazları (bilgisayar, modül, aksesuar) kapatın.
- Doğrudan baskı mekanizmasını yalnızca kuru bir ortamda çalıştırın ve ıslaklığa (püskürtme suyu, sis, vs.) maruz bırakmayın.
- Doğrudan baskı mekanizmasını, patlama tehlikesi bulunan atmosferde ve yüksek gerilim hatlarının yakınında kullanmayın.
- Cihazı sadece taşıma tozları, metal kıymıkları ve benzer yabancı cisimlerden korunmuş ortamlarda kullanın.
- Doğrudan baskı mekanizması kapağı açık olarak çalıştırılacaksa, elbise, saç, takı veya kişilerin üzerinde taşıdıkları benzeri eşyaların açıkta duran, döner parçalarla temas etmemesine dikkat edin.



### DUYURU!

Açık haldeki baskı ünitesinde, yapısal özelliğinden dolayı yangından korunma gövdesine ilişkin EN60950-1 talepleri yerine getirilmemiştir. Bunlar nihai cihazın içine takılarak garanti altına alınmalıdır.

- Baskı modülü, baskı sırasında ısınabilir. Çalışma sırasında dokunmayın ve malzeme değişikliğinden, sökmeyen veya ayarlamadan önce soğumasını bekleyin.
- Yalnızca bu kullanım kılavuzunda belirtilen işlemleri uygulayın. Bunun ötesindeki çalışmalar sadece üretici tarafından ya da üretici ile koordineli olarak yapılabilir.
- Elektronik yapı gruplarındaki ve bunların yazılımlarındaki amacına uygun olmayan müdahaleler, arızalara neden olabilir.
- Cihaz üzerindeki amacına uygun olmayan işlemler veya değişiklikler, çalışma güvenliğini tehlikeye sokabilir.
- Servis çalışmalarının her zaman gerekli çalışmayı gerçekleştirmek için gerekli uzman bilgisine ve takımlarına sahip olan yetkili bir atölyede yapılmasını sağlayın.
- Cihazlarda tehlikelere dikkat çeken çeşitli ikaz uyarıları takılmıştır. Bu yapıştırmaları sökmeyin, aksi takdirde tehlikeler algılanmaz.
- Baskı modülü, bütün makineye montaj sırasında acil kapama devresine bağlanmalıdır.
- Makineyi çalıştırmaya başlamadan önce bütün ayırıcı koruyucu donanımların takılmış olması gerekir.



### TEHLİKE!

Şebeke gerilimi nedeniyle ölüm tehlikesi!

⇒ Cihazın mahfazasını açmayın.

## **Çevre dostu tasfiye**

B2B cihazlarının üreticilerinin 23.03.2006 tarihinden itibaren, 13.08.2005 tarihinden sonra üretilen cihazları geri alması ve imha etmesi gerekir. Bu eski cihazların halka açık toplama yerlerine verilmesi prensip olarak yasaktır. Bunlar sadece üretici tarafından organize edilmiş olarak yeniden değerlendirilebilir ve imha edilebilir. Bu nedenle uygun işaretlere sahip olan Valentin ürünleri bundan sonra Carl Valentin GmbH şirketine geri verilebilir.

Buna göre eski cihazlar, gerektiği gibi imha edilecektir.

Carl Valentin GmbH şirketi bu sayede eski cihazların imhası çerçevesinde her türlü sorumluluğu gerektiği şekilde gerçekleştirir ve bu sayede ürünlerin sorunsuz bir şekilde dağıtımını sağlamaya da devam eder. Sadece gönderi ücreti karşılanmış olan cihazların iadesini kabul edebiliriz.

Ayrıntılı bilgileri WEEE yönetmeliğinden veya [www.carl-valentin.de](http://www.carl-valentin.de) adresindeki internet sayfamızdan edinebilirsiniz.

## İşletim koşulları

İşletme koşulları, güvenli ve arızasız bir çalışma sağlamak için cihazlarımızı devreye sokmadan önce ve işletme sırasında gerçekleştirilmiş olması gereken koşullardır.

Lütfen işletme koşullarını dikkatli bir biçimde okuyun.

İşletme koşullarının pratik olarak uygulanmasıyla ilgili olarak sorularınız olduğu takdirde, bizimle veya sizin için yetkili müşteri hizmetleriyle irtibata geçin.

## Genel bilgiler

Cihazlar, kuruluma kadar sadece orijinal ambalajlarında taşınmalı ve saklanmalıdır.

Cihazlar, işletme koşulları yerine getirilmeden önce kurulmamalı ve devreye sokulmamalıdır.

Bu eksik makinenin takılacağı makinenin, 2006/42/EG sayılı makine yönetmeliğinin koşullarına uygun olduğu (geçerli olduğu ölçüde) tespit edilene kadar, devreye sokulması yasaktır.

Cihazlarımızı devreye sokma, programlama, kullanma, temizleme ve bakımdan geçirme sadece talimatlarımız iyice okunduktan sonra gerçekleştirilmelidir.

Cihazlar sadece gerekli eğitimleri almış personel tarafından kullanılmalıdır.



Eğitimlerin tekrarlanması tavsiye ederiz.

Eğitim içeriklerinin konu başlıkları 'İşletme koşulları', 'Aktarma bandını takma' ve 'Temizlik ve bakım'.

Uyarılar, bizim sağladığımız yabancı cihazlar için de geçerlidir.

Sadece orijinal yedek parçalar ve değiştirme parçaları kullanılmalıdır.

Yedek ve yıpranan parçalar için lütfen üreticisine başvurun.

## Lityum pille ilgili bilgiler

Modülün işlemcisinde bulunan lityum (Tip CR 2032) pil için pil yönetmeliği geçerli olup, boş pillerin piyasadaki ve resmi atık imha taşıyıcılarındaki boş pil atık kutularına atılmasını gerektirir. Piller tam boşalmadıysa, kısa devreler için önlemlerin alınması gerekir. Modül devre dışı bırakıldığında pilin muhakkak modülden ayrı olarak imha edilmesi gerekir.



### TEHLİKE!

Patlama nedeniyle ölüm tehlikesi!

⇒ İletken olmayan alet kullanın.

## Kurulum yeri için geçerli koşullar

Kurulum alanının düz, sarsıntısız, salınım ve hava akımı olmayan bir yer olması gerekir.

Cihazlar, ideal bir kullanımı ve bakım için kolay bir erişimi garanti edecek şekilde yerleştirilmelidir.

## Standart adaptörü takma

Cihazlarımızı bağlamak için adaptörün, uluslararası yönetmeliklere ve bunlara dayanan kurallara göre takılması gerekir. Bunların arasında özellikle aşağıdaki üç komisyonun tavsiyeleri de vardır:

- Uluslararası Elektronik Komisyon (IEC)
- Avrupa Elektronik Standartları Komitesi (CENELEC)
- Alman Elektrik Teknisyenleri Birliği (VDE)

Cihazlarımız VDE güvenlik sınıfı I'e göre yapılmıştır ve bir koruyucu iletken bağlantısına bağlanmaları gerekir. Standart adaptörün, cihazın içindeki arızalı akımları gidermek için bir koruyucu iletken bağlantısının bulunması gerekir.

## Adaptörle ilgili teknik veriler

Şebeke voltajı ve şebeke frekansı:	Model plakasına bakın
Şebeke voltajı için izin verilen tolerans:	Nominal değer +%6 ila -%10
Şebeke frekansı için izin verilen tolerans:	Nominal değer +%2 ila -%2
Şebeke voltajı için izin verilen distorsiyon faktörü:	<=5%

### Arıza giderme yöntemleri:

Çok aşırı kirli şebekelerde (örneğin tristör kumandalı tesisler kullanıldığında) fabrikada arıza giderme önlemlerinin alınması gerekir. Örneğin aşağıdaki seçenekleriniz bulunur:

- Cihazlarımıza gelen ayrı şebeke hatları döşeyin.
- Sorun oluştuğunda kapasite olarak ayrılan ayırma trafosunu veya diğer arıza giderme cihazlarını cihazlarımızın önündeki şebeke hattına takın.

## Parazit ışınları ve parazitlere karşı dayanıklılık

EN 61000-6-4: 08-2002 uyarınca parazit yayını/emisyon

- EN 55022: 09-2003 uyarınca hatlardaki arızalı gerilim
- EN 55022 uyarınca parazit alanı gücü 09-2003

EN 61000-6-2: 03-2006 uyarınca parazite karşı dayanıklılık

- EN 61000-4-2: 12-2001 uyarınca statik elektrik boşalmasına karşı parazitlere karşı dayanıklılık
- EN 61000-4-3: 11-2003 uyarınca elektromanyetik alanlar
- EN 61000-4-4: 07-2005 uyarınca hızlı geçici parazitlere (patlama) karşı dayanıklılık
- EN 61000-4-5: 12-2001 uyarınca yüksek frekanslı alanlardan kaynaklanan, iletken hatlardaki parazitlere karşı dayanıklılık
- EN 61000-4-6: 12-2001 uyarınca HF voltajı
- EN 61000-4-11: 02-2005 uyarınca voltaj kesintileri ve voltaj düşüşleri



Bu, A sınıfı bir tertibattır. Bu tertibat, ikamet alanında telsiz arızalarına neden olabilir; bu durumda işletenden uygun önlemleri alması ve bunları karşılaması istenebilir.

## Makine emniyeti

- EN 415-2 – Ambalaj makinelerinin emniyeti
- EN 60204-1:2006 – Makinelerin emniyeti – elektrikli makine donanımları – bölüm 1

## Harici cihazlarla bağlantı hatları

Tüm bağlantı hatlarının yalıtılmış hatlardan geçirilmesi gerekir. Yalıtım örgüsünün her iki tarafta da fiş mahfazasının alanına bağlanması gerekir.

Akım hatlarıyla paralel hat döşemesi bulunmamalıdır. Kaçınılmaz paralel döşeme durumlarında en az 0,5 m'lik bir asgari mesafeye uyulması gerekir.

Bağlantıların sıcaklık aralığı: -15 ila +80 °C.

Sadece 'Safety Extra Low Voltage' (SELV – Güvenlik Ek Düşük Voltajı) şartını sağlayan elektrik devrelerine sahip olan cihazlar bağlanmalıdır. Bunlar genellikle EN 60950 standardına göre kontrol edilmiş olan cihazlardır.

## Veri hatlarının kurulumu

Veri kablolarının tam yalıtılmış ve metal ya da metali takma bağlantısı mahfazalarıyla donatılmış olması gerekir. Yalıtılmış kablo ve takma bağlantıları, elektrikli arızaların yayılmasını ve alınmasını önlemek için gerekir.

İzin verilen hatlar

Yalıtımlı hat: 4 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 4 x 2 x AWG 26)  
6 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> ( 6 x 2 x AWG 26)  
12 x 2 x 0,14 mm<sup>2</sup> (12 x 2 x AWG 26)

Gönderme ve alma hatlarının çift olarak döşenmesi gerekir.

Maksimum hat uzunlukları: V 24 (RS232C) arabiriminde - 3 m (yalıtım dahil)  
Centronics'te - 3 m (yalıtım dahil)  
USB - 3 m  
Ethernet - 100 m

## Hava dolaşımı

İzin verilmeden bir ısınmayı önlemek için, cihazın çevresinde serbest bir hava dolaşımının oluşabilmesi gerekir.

## Sınır değerleri

IP'ye göre koruma türü: 20  
Ortam sıcaklığı °C (işletme): min. +5 maks. +40  
Ortam sıcaklığı °C (taşıma, depolama): min. -25 maks. +60  
Nispi nem oranı % (işletme): maks. 80  
Nispi nem oranı % (taşıma, depolama): maks. 80 (cihazların buğulanmasına izin verilmez)

## Garanti

Aşağıdakilerden kaynaklanabilecek hasarlardan dolayı hiçbir sorumluluk kabul etmeyiz:

- İşletme koşullarımıza ve kullanım kılavuzuna uyulmaması.
- Çevrenin hatalı elektrik tesisatı.
- Cihazlarımız üzerinde yapılan yapısal değişiklikler.
- Hatalı programlama ve kullanım.
- Yapılmayan veri yedeklemesi.
- Orijinal olmayan yedek parçaların ve aksesuarların kullanılması.
- Doğal aşınma ve yıpranma.

Cihazları yeni ayarladığınızda veya programladığınızda, yeni ayarı bir deneme çalıştırması ve deneme yazdırması yardımıyla kontrol edin. Bu sayede hatalı sonuçları, çizimleri ve değerlendirmeleri önlersiniz.

Cihazlar sadece gerekli eğitimleri almış çalışanlar tarafından kullanılmalıdır.

Ürünlerimizin düzgün kullanılıp kullanılmadığını kontrol edin ve eğitimleri tekrarlayın.

Bu kullanım kılavuzunda açıklanan özelliklerin tüm modellerde bulunduğunu garanti etmiyoruz. Sürekli geliştirme ve iyileştirme gayretimizden dolayı, haber verilmeksizin teknik verilerde değişiklikler olabilir.

Sürekli geliştirme veya ülkeye özel kurallardan dolayı kullanım kılavuzundaki resim ve örnekler, teslim edilen modelden farklı olabilir.

Hasarların önüne geçmek veya cihazın vaktinden önce aşınmasını önlemek için lütfen izin verilen yazıcı ortamları hakkındaki bilgilere ve cihazın bakımıyla ilgili uyarılara dikkat edin.

Bu elkitabını anlaşılır bir biçimde hazırlamaya ve size olabildiğince çok bilgi sağlamaya çalıştık. Elkitablarımızı iyileştirebilmemiz için, herhangi bir sorunuz varsa veya herhangi bir hata bulduğunuzda lütfen bunları bize bildirin.



## Baskı modülünün ambalajından çıkarılması

- ⇒ Baskı mekanizmasını ile çalışma elektroniğini kartondan kaldırıp çıkarın.
- ⇒ Baskı mekanizmasını ve başlatma elektroniğini olası nakliyat hasarları için kontrol edin.
- ⇒ Teslimatın eksiksiz olduğunu kontrol edin.

## Teslimat kapsamı

- Baskı mekanizması.
- Kumanda elektroniği.
- Elektrik kablosu.
- Bağlantı kablosu (baskı kafası/motorlar, sensörler, güç).
- I/O aksesuarı (I/O'lar).
- 1 rulo aktarma bandı.
- Karton çekirdeği (boş), aktarma bandı sargısına önceden monte edilmiş.
- Baskı başı için temizleme folyosu.
- Belgeler.
- Yazıcının sürücü CD'si.



Orijinal ambalajı ileriki taşıma işleri için muhafaza edin.

## Baskı modülünün kurulumu



### DİKKAT!

Nem ve ıslaklık nedeniyle cihaz ve yazdırma malzemeleri hasar görebilir.

- ⇒ Baskı modülünü yalnızca kuru ve püskürtme suyuna karşı korumalı yerlere kurun.
- ⇒ Baskı mekanizmasını titreşime, sallanmaya ve hava akımına karşı korunacak şekilde monte edin.
- ⇒ Baskı mekanizmasının kapağını açın.
- ⇒ Köpük malzemeli koruyucu nakliye malzemelerini yazdırma kafası bölgesinden uzaklaştırın.

## Baskı modülünün bağlantısının yapılması

Modül geniş aralıklı bir şebeke adaptörüyle donatılmıştır. Cihaza müdahale etmeksizin, 230 V / 50-60 Hz değerindeki bir şebeke gerilimiyle işletilmesi mümkündür.



### DİKKAT!

Cihaz, tanımlanamayan çalışma akımlarından dolayı hasar görmüş.

- ⇒ Şebeke bağlantısından önce şebeke şalterini "O" konumuna getirin.
- ⇒ Şebeke kablosunu şebeke bağlantı yuvasına takın.
- ⇒ Şebeke kablosunun fişini topraklı prize takın.



Topraklamanın yetersiz olması veya hiç olmaması durumunda, çalıştırılırken arızalar meydana gelebilir. Baskı modülüne bağlı olan tüm bilgisayarların ve bağlantı kablolarının topraklı olduğuna dikkat edin.

- ⇒ Baskı modülünü bilgisayara veya ağ sistemine uygun bir kablo ile bağlayın.

## Baskı modülünün devreye alma

Tüm bağlantılar kurulduktan sonra:

- ⇒ Tüm bağlantılar oluşturulduktan sonra: Başlatma elektroniği çalıştırıldıktan sonra, cihaz tipinin ve geçerli tarih ve saatin görülebildiği ana menü belirir.
- ⇒ Etiket malzemesini ve aktarma şeridini yerleştirin.
- ⇒ 'Etiketlerin düzeni/Etiketi ölçün' (Label layout/Measure label) menüsünden ölçü işlemini başlatın.
- ⇒ Folyo klavyesindeki ● tuşuna basarak ölçme işlemini sona erdirebilirsiniz.



Doğru bir ölçümün yapılabilmesi için, en az iki tam etiketin ileri itilmesi gerekir (yazıcı etiketlerinde bu gerekmez).

Etiket ve aralık uzunlukları yazıcıyla ölçüldüğünde küçük farklılıklar oluşabilir. Bu nedenle değerler, 'Etiketlerin düzeni/Etiket ve Aralık' (Label layout/Label and Gap) menüsünde manuel olarak ayarlanabilir.

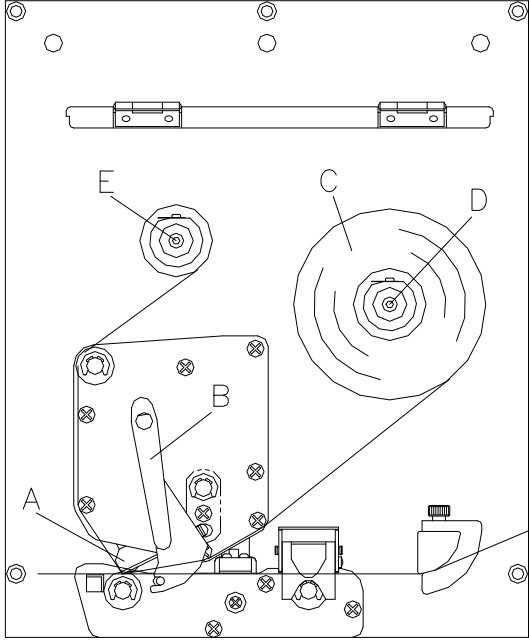


## Transfer folyosunun takılması



Elektrostatik deşarj sonucu ısı baskı başının ince kaplaması ya da diğerk elektronik parçalar zarar görebileceğinden, aktarma şeridinin antistatik olması gerekir.

Yanlış malzemelerin kullanılması, yazıcının hatalı çalışmasına ve garanti hakkının kaybolmasına neden olabilir.



Yeni bir aktarma şeridi rulosunu yerleştirmeden önce, baskı başı baskı başı ve merdane temizleyicisi (97.20.002) ile temizlenmelidir.

Isopropanol (IPA)'nın kullanılmasına ilişkin işleme talimatlarına uyulmalıdır. Deri veya gözleriniz ile temas olursa, bol su ile iyice yıkayın. Eğer tahriş hissi devam ederse doktora başvurun. İyi havalandırma olmasını sağlayın.

- Yazıcının kapağını açın.
- Baskı başını (A) açmak için kırmızı baskı kolunu (B) saat istikametinin tersine çevirin.
- Aktarma şeridi rulosunu (C) dışarıdan sararak çözme rulosuna (D) takın.
- Renkli şeridin boş bir çekirdeğini sarma rulosunun (E) üzerine geçirin ve aktarma şeridini basınç başının altından geçirin.
- Aktarma şeridi başlangıcını bir yapışkanla sarma rulosunun (E) boş çekirdeğine sabitleyin. Burada aktarma şeridi çözmesinin dönme yönünün saat istikametinin tersine döndüğünü unutmayın.
- Baskı başını (A) çevirmek için, kırmızı baskı kolunu (B) yerine oturana kadar saat istikametinin tersine doğru çevirin.
- Yazıcının kapağını tekrar kapatın.



Isı aktarma baskı yöntemi için renkli bir şeridin yerleştirilmesi gerekir. Modül doğrudan ısı baskısı için kullanıldığında renkli şerit yerleştirilmez. modüde kullanılan renkli şeritlerin en az baskı ortamı genişliğinde olması gerekir. Renkli şeridin baskı ortamından daha dar olması durumunda baskı başı kısmen korumasız kalır ve vaktinden önce aşınır.

## Yazdırmayı başlatma

Tuş sırası: **F**

Function Menu  
Print Settings

Tuş: ●

Speed: 100  
Contrast: 100

Tuş: ▲

Ribbon Control  
ON strong sens.

Tuş: ▲

Y Displacement  
Offs (mm): 1.5

Tuş: ▲

X Displacement  
Offs (mm): -1.5

Tuş: ▲

Tear off  
Offs (mm): 7.5

### Hız:

50 mm/sn ... 300 mm/sn arasındaki değer alanı (bakın "Teknik veriler").

### Yakma gücü:

%10 ... %200 arasındaki değer alanı.

### TR bandının kontrolü:

**KAPALI** : Aktarma şeridi kontrolü devre dışı.

**AÇIK**: Aktarma şeridi kontrolü etkin.

**Güçlü hassasiyet**: Modül, aktarma şeridi sonuna hemen tepki gösterir.

**Zayıf hassasiyet**: Modül, aktarma şeridi sonuna yaklaşık 1/3 oranında daha yavaş tepki gösterir.

### Y kaydırması:

Sıfır noktası kaydırmasının mm cinsinden değeri.

Değerler alanı: -30,0 ... +90,0 arası

### X kaydırması:

X yönündeki kaydırmanın değeri.

Değerler alanı: -90,0 ... +90,0 arası

### Yırtılma kenarı:

Yırtılma kenarı sapmasının standart değeri 12 mm'dir.

Değerler alanı: 0 ... 50,0 mm arası

## Etiketlerin düzeni

Tuş sırası: **F**, ▲

Function Menu  
Label layout

Tuş: ●

Label: 50.3  
Gap: 2.0

Tuş: ▲

Label Width 20.0  
Columns: 4

Tuş: ▲

Measure Label  
Start measure

Tuş: ▲

Type of Label  
Adhesive labels

Tuş: ▲

Material  
Type 2

Tuş: ▲

Photocell SP  
Trans.normal 10

**Etiket**: Tavsiye edilen asgari yükseklik: 15 mm

**Aralık**: Tavsiye edilen asgari değer: 1 mm

### Etiketin genişliği/şeritlerin sayısı:

Bir etiketin genişliğiyle ilgili bilgiler ve taşıyıcı malzemenin üzerinde yan yana kaç etiket olduğuna dair bilgiler.

### Etiketi ölçün:

Ölçme işlemini ● tuşuyla başlatın.

### Etiket tipi:

Standart olarak yapışkanlı etiketler ayarlanmıştır, ancak yazıcı etiketlerini kullanmak istiyorsanız, bu menüyü seçmeniz gerekir.

### Materyali seçimi:

Kullanılan baskı ortamını seçme.

### Işık eşiği:

Kullanılan fotoseli seçme.

### Dokunma konumu (AP):

Bu işlev yardımıyla, etiket sonunun arandığı etiketin uzunluğunu yüzde olarak girebilirsiniz.

Tuş: 

Errorlength Sync  
mm: 149 ON

**Etiketin hata uzunluğu:**

1 ... 999 mm arasındaki değer alanı

**Senkronizasyon:****Açık:** Taşıyıcı bantta etiket eksik, bir hata mesajı gösterilir.**Kapalı:** Eksik etiketler göz ardı edilir, yani aralığın içine yazdırılır.Tuş: 

Flip label  
Off

**Etiketi yansıtın:**

Yansıtma eksenini, etiketin ortasında bulunur. Etiket genişliği yazıcıya aktarılmadığında, varsayılan etiket genişliği, yani baskı başının genişliği kullanılır. Bu nedenle etiketin baskı başıyla aynı genişlikte olmasına dikkat etmeniz gerekir. Aksi takdirde yerleştirmede sorun çıkmasına neden olabilir.

Tuş: 

Rotate label  
Off

**Etiketi çevirin:**

Standart olarak etiket, başı önde olarak 0° çevirmeyle yazdırılır. Bu işlem devreye sokulduğunda etiket 180° çevrilir ve okuma yönünde yazdırılır.

Tuş: 

Alignment  
Left

**Hizalama:**

Etiketin yönlendirilmesi ancak çevirmeden/yansıtmadan sonra gerçekleştirilir, yani yönlendirme, çevirmeden ve yansıtmadan bağımsızdır.

**Bağlantılar:** Etiket, baskı başının sol kenarında hizalanır.**Orta:** Etiket, baskı başının orta noktasında hizalanır (ortalanır).**Sağ:** Etiket, baskı başının sağ kenarında hizalanır.Tuş: 

Auto measure  
On

**Etiketi otomatik olarak ölçün:****Açık:** Yazıcı çalıştırıldıktan sonra yerleştirilen etiket hemen ölçülür.**Kapalı:** Ölçme işlemini başlatmak için, söz konusu menüye geçilmesi gerekir.**Cihaz parametreleri**Tuş sırası: **F**, , 

Function Menu  
Device Settings

Tuş: 

Field Handling  
OFF

**Alan yönetimi:****Kapalı:** Tüm yazıcı belleği silinir.**Grafiği alın:** Bir grafik veya bir TrueType yazı tipi bir kez modüle aktarılır ve modülün dahili belleğine kaydedilir. Aşağıdaki yazdırma işi için artık sadece değiştirilen veriler, modüle aktarılır. Bunun avantajı, grafik verilerinin aktarma süresinin tasarruf edilmesidir.**Grafiği silin:** Yazıcının dahili belleğine kaydedilen grafikler veya TrueType yazı tipleri silinir, diğer alanlar ise saklı kalır.Tuş: 

Codepage  
GEM German

**Kod sayfası:**

Kullanılan karakter setini seçme.

Tuş: 

ext. Parameters  
ON

**Harici Parametre:****Sadece etiket ölçüleri:** Etiket uzunluğu, yarık uzunluğu ve etiket genişliği gibi parametreler aktarılabilir. Tüm diğer parametre ayarları direkt olarak yazıcı üzerinde yapılacaktır.**Açık:** Parametreler, düzen tasarlama yazılımımız üzerinden doğrudan baskı sistemine aktarılabilir. Daha önce doğrudan baskı sistemine ayarlanmış olan parametreler artık dikkate alınmaz.**Kapalı:** Sadece baskı sistemi üzerinde yapılan ayarlar dikkate alınır.Tuş: 

Buzzer Display  
ON 3

**Sesli uyarıcı:****Açık:** Her tuşa basıldığında sesli bir sinyal duyulur.

Değerler alanı: 1 ... 7 arası

**Kapalı:** Hiçbir sinyal duyulmaz.**Ekran:**

Ekrandaki karşıtlığı ayarlama.

Değerler alanı: 0 ... 7 arası

Tuş:

Language  
English**Modülün dili:**

Metinlerin modülün göstergesinde gösterilmesini istediğiniz dili seçin.

Aşağıdaki seçenekler kullanılabilir: Almanca, İngilizce, Fransızca, İspanyolca, Portekizce, Hollandaca, İtalyanca, Danca, Fince, Lehçe, Çek veya Rusça.

Tuş:

Keyboard Layout  
England**Klavye yerleşimi:**

İstediğiniz klavye yerleşiminin alan şemasının seçilmesi.

Tuş:

Customized Entry  
On**Kullanıcı girişi:****Açık:** Kullanıcı kontrolündeki değişkenlerin sorgusu, baskı başlatılmadan önce ekranda bir kez görünür.**Otomatik:** Kullanıcı kontrolündeki değişkenlerin sorgusu her düzenden sonra görünür.**Kapalı:** Ekranda kullanıcı kontrolündeki değişkenin sorgusu görünmez. Bu durumda kayıtlı varsayılan değer yazdırılır.

Tuş:

Hotstart  
Off**Sıcak başlatma:****Açık:** Durdurulmuş bir yazdırma işine, modül tekrar çalıştırıldıktan sonra tekrar devam edebilirsiniz.**Kapalı:** Modül kapandıktan sonra tüm veriler kaybolur.

Tuş:

Autoload  
On**Otomatik yükleme:****Açık:** Bellek Kartından bir kez yüklenen bir etiket, yazıcı yeniden başlatıldıktan sonra otomatik olarak tekrar yüklenebilir.

Yazıcı yeniden başlatıldıktan sonra her zaman Bellek Kartı tarafından son yüklenen etiket yeniden yüklenir.

**Kapalı:** Yazıcı yeniden başlatıldıktan sonra son kullanılan etiketin Bellek Kartından manuel olarak tekrar yüklenmesi gerekir.

Otomatik yükleme ile sıcak başlatma işlevlerini birlikte kullanmak mümkün değildir.

Tuş:

manual reprint  
Yes**Manüel tekrar yazdırma:****Evet:** Modül, örneğin bir hata oluştuğundan dolayı durdurulmuş moda olduğunda, ve tuşları yardımıyla son yazdırılan etiketi yeniden yazdırabilirsiniz.**Hayır:** Sadece boş etiketler ileri sürülür.

Tuş:

Backfd. Standard  
Delay (s): 0.60**Geri çekme / gecikme:****Geri çekme:** Verici (isteğe bağlı), ölçer (isteğe bağlı) ve yırtılma kenarı işletme türlerindeki geri çekilme optimize edilmiş olup, sapmaya gidildiğinde bir sonraki etiket mümkün olduğunda hazır 'basılı' hale getirilir ve dolayısıyla geri çekilmede etikete gerek duyulmaz ve bu sayede zamandan tasarruf edilebilir.**Gecikme:** Ayarlanan gecikme süresinin sadece 'Otomatik geri çekme' işletim türü için bir anlamı vardır.

Tuş:

Password Prot.  
Active**Parola:**

Bir parola yardımıyla çeşitli işlevler, kullanıcılara kapanabilir.

Tuş:

Label confirm.  
On**Düzen onayı:****Açık:** Yeni bir baskı işi ancak cihazda onaylandıktan sonra yazdırılır.

Zaten aktif olarak süren bir baskı işi, cihazdan onaylanana kadar basılmaya devam eder.

**Kapalı:** Kumandanın ekranında hiçbir sorgu görünmez.

Tuş:

Standard label  
Off**Standart etiket:****Açık:** Önce bir etiket tanımlanmadan bir baskı işi başlatıldığında, standart etiket (cihaz tipi, ürün yazılımı sürümü, yapı sürümü) basılır.**Kapalı:** Önce bir etiket tanımlanmadan bir baskı işi başlatıldığında, ekranda bir hata mesajı görünür.

## Besleyici G/Ç

Tuş sırası: **F**, **▲**, **▲**, **▲**

Function Menu  
Dispenser I/O

Tuş: ●

Dispenser IO ST  
Offs (mm): 0.3

### Besleyicinin işletim türü:

İşletim türünü seçmek için ▲ düğmesine basın. Aşağıdaki işletim türlerini kullanabilirsiniz:  
G/Ç statik, G/Ç statik sürekli, G/Ç dinamik, G/Ç dinamik sürekli, fotosel ve fotosel sürekli.

Tuş: ▲

IN signal level  
1s2x3+4x5x6x7x8x

### GİRİŞ sinyal seviyesi:

Bir baskı işinin başlatıldığı sinyali belirtme.

+ = aktif sinyal seviyesi 'yüksek' (1)

- = aktif sinyal seviyesi 'düşük' (0)

x = aktif olmayan sinyal seviyesi

s = durum, arabirim üzerinden etkilenebilir (Netstar PLUS ile bağlantılı olarak)

Tuş: ▲

OUT signal level  
1+2+3+4+5+6+7+8+

### ÇIKIŞ sinyal seviyesi:

Çıkış sinyalinin sinyal seviyesini belirtme.

+ = aktif sinyal seviyesi 'yüksek' (1)

- = aktif sinyal seviyesi 'düşük' (0)

s = durum, arabirim üzerinden etkilenebilir (Netstar PLUS ile bağlantılı olarak)

Tuş: ▲

Debouncing (ms)  
50

### Geri dönme:

Besleme girişinin geri dönme süresini belirtme.

Değer alanı: 0 ... 100 msn arası

Tuş: ▲

Start delay (s)  
1.00

### Başlatma sinyali gecikmesi:

Baskı başlatmasının geciktirildiği süreyi saniye cinsinden belirtme.

Değer alanı: 0,00 ... 9,99 arasında.

Tuş: ▲

IO protocol  
Port: Off

### G/Ç protokolü:

Giriş sinyallerinin (G/Ç) değişikliklerinin gönderilmesi için kullanılan arabirimin seçilmesi.

Tuş: ▲

Save signal  
On

### Sinyali kaydetme:

**Açık:** Bir sonraki yerleşimin başlatma sinyali, daha geçerli yerleşim yazdırılırken oluşturulabilir.

Sinyal, cihaz tarafından kaydedilir. Cihaz, geçerli yerleşim bittikten hemen sonra bir sonraki yerleşimin yazdırılmasına başlar. Bu sayede zaman tasarrufu yapılabilir ve akış miktarı artırılabilir.

**Kapalı:** Bir sonraki yerleşimi başlatma sinyali ancak geçerli yerleşimin yazdırılması bittikten ve cihaz tekrar "bekliyor" konumuna geldikten (çıkış, "Hazır" ayarına getirildikten) sonra oluşturulabilir. Başlatma sinyali daha önce oluşturulduğunda, göz ardı edilir.

## Uzaktaki konsol

Tuş sırası: **F**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**

Function Menu  
Remote Console

Bu menü seçeneği hakkında daha fazla bilgi edinmek için lütfen satış bölümümüze başvurun.

## Arabirimler

Tuş sırası: **F**, , , , 

Function Menu  
Interface

Tuş: 

COM1	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM1:

**0** - seri arabirim kapalı

**1** - seri arabirim açık

**2** - seri arabirim açık; bir aktarma hatasında hiçbir hata mesajı verilmez

**Baud:** Saniyede aktarılan bitlerin sayısı.

Aşağıdaki değerleri seçebilirsiniz: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 ve 57600.

### P = Parite:

N – Parite yok; E – Çift; O - Tek

Ayarların modüllükilerle eşit olmasına dikkat edin.

### D = Veri bitleri:

Veri bitlerini ayarlama (7 veya 8 bit seçeneği).

### S = Durma bitleri:

1 veya 2 durma biti seçme hakkınız vardır.

Baytların arasındaki durma bitleri sayısı.

Tuş: 

COM2	Baud	P	D	S
0	9600	N	8	2

### COM2:

**0** - seri arabirim kapalı

**1** - seri arabirim açık

**2** - seri arabirim açık; bir aktarma hatasında hiçbir hata mesajı verilmez

**Baud:** Saniyede aktarılan bitlerin sayısı.

Aşağıdaki değerleri seçebilirsiniz: 2400, 4800, 9600, 19200, 38400 ve 57600.

### P = Parite:

N – Parite yok; E – Çift; O - Tek

Ayarların modüllükilerle eşit olmasına dikkat edin.

### D = Veri bitleri:

Veri bitlerini ayarlama (7 veya 8 bit seçeneği).

### S = Durma bitleri:

1 veya 2 durma biti seçme hakkınız vardır.

Baytların arasındaki durma bitleri sayısı.

Tuş: 

Start (SOH):	01
End (ETB):	17

**SOH:** Veri aktarma bloğu başlangıcı → HEX biçimi 01

**ETB:** Veri aktarma bloğu sonu → HEX biçimi 17

Tuş: 

Data Memory  
Advanced

### Veri belleği:

**Standart:** Bir yazdırma işi başlatıldıktan sonra, yazıcının ara belleği dolana kadar veri alınır.

**Geliştirilmiş:** Bir yazdırma işi devam ederken veri alınmaya ve işlenmeye devam eder.

**Kapalı:** Bir yazdırma işi başlatıldıktan sonra başka veri alınmaz.

Tuş: 

Parallel Port  
SPP

### Paralel port:

**SPP** - Standart paralel port (Standard Parallel Port)

**ECP** – Genişletilmiş kapasiteli port (Extended Capabilities Port) (Verilerin hızlı bir şekilde aktarılmasını sağlar, ancak sadece yeni PC'lerde ayarlanabilir)




Ayarların PC'nizinkine eşit olmasına dikkat edin.

Tuş: 

Port test Off

### Port testi:

Verilerin arayüz üzerinden aktarılıp aktarılmadığının denetlenmesi.

Genel olarak (On) seçmek için  ve  tuşlarına basın.  Tuşuna basarsanız, herhangi bir port üzerinden gönderilen veriler (COM1, LPT, USB, TCP/IP), yazdırılır.



## Emülasyon

Tuş sırası: **F**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**

Function menu  
Emulation

Tuş: ●

Protocol  
ZPL

### Protokol:

**CVPL:** Carl Valentin Programlama Dili  
**ZPL:** Zebra® Programlama Dili

▼ ve ▲ tuşlarını kullanarak protokolü seçin. Seçimi onaylamak için ● düğmesine basın. Yazıcı yeniden başlatılır ve ZPL II® komutları dahili olarak CVPL komutlarına dönüştürülür.

Tuş: ▲

Head Resolution  
11.8 (Dot/mm)

### Baskı başı çözünürlüğü:

ZPL II® emülasyonu devrede olduğunda, emüle edilen yazıcının baskı başının ayarlanması gerekir.

Tuş: ▲

Drive mapping  
B:->A: R:->R:

### Sürücü ataması:

Zebra® sürücülerine erişim, uygun Valentin sürücülerine aktarılır.

## Tarih ve saat

Tuş sırası: **F**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**, **▲**

Function menu  
Date/Time

Tuş: ●

Date 17.11.04  
Time 13:28:06

### Tarih ve saati değiştirme:

Ekranın üst satırı, geçerli tarihi, alt satırı ise geçerli saati gösterir. ◀ ve ▶ tuşları yardımıyla bir sonraki alana geçip, gösterilen değerleri ▲ ve ▼ tuşları yardımıyla artırabilir veya azaltabilirsiniz.

Tuş: ▲

Summertime  
On

### Yaz saati:

**Açık:** Modül otomatik olarak yaz veya kış saatine geçer.  
**Kapalı:** Yaz saati otomatik olarak algılanıp değiştirilmez.

Tuş: ▲

ST start format  
WW/WD/MM

### Yaz saati başlangıcı biçimi:

Yaz saati başlangıcını girme biçimini seçin.  
DD = Gün, WW = Hafta, WD = Haftanın günü, MM = Ay, YY = Yıl,  
next day = ancak bir sonraki gün dikkate alınır

Tuş: ▲

WW WD MM  
last sunday 03

### Yaz saati başlangıç tarihi:

Yaz saatinin başlamasını istediğiniz tarihi girin. Bu giriş, daha önce seçmiş olduğunuz biçimle ilgilidir. Üstteki örnekte yaz saati Mart (03) ayının son Pazar gününde otomatik olarak değiştirilir.

Tuş: ▲

ST start time  
02:00

### Yaz saatinin başladığı saat:

Bu işlev yardımıyla yaz saatinin başlamasını istediğiniz saati girebilirsiniz.

Tuş: ▲

ST end format  
WW/WD/MM

### Yaz saati bitişi biçimi:

Yaz saati bitişini girme biçimini seçin.

Tuş: ▲

WW WD MM  
last sunday 10

### Yaz saati bitiş tarihi:

Yaz saatinin bitmesini istediğiniz tarihi girin. Bu giriş, daha önce seçmiş olduğunuz biçimle ilgilidir. Üstteki örnekte yaz saati Ekim (10) ayının son Pazar gününde otomatik olarak değiştirilir.

Tuş: ▲

ST end time  
03:00

### Yaz saatinin bittiği saat:

Yaz saatinin bitmesini istediğiniz saati girin.

Tuş: ▲

Time shifting  
01:00

### Saat kayması:

Yaz/kış saatini değiştirmede saat ve dakika cinsinden saat kaymasını girin.

## Servis işlevleri



Satıcı veya yazıcı üreticisinin servis durumunda hızlı bir destek sunabilmesi için yazıcının Servis işlevleri menüsü vardır. Örneğin ayarlanmış parametreler gibi gerekli bilgileri doğrudan yazıcıdan da okuyabilirsiniz. Örneğin ürün yazılımı veya yazı tipi sürümü gibi diğer bilgiler için ana menüye bakabilirsiniz.

Tuş sırası: **F**,

Function Menu  
Service Function

Tuş:

Label-Para. 3.0  
A:0.3 B:3.0 C1.6

### Etiket parametresi:

Etiket parametresinin Volt cinsinden değeri.

**A:** Asgari değer gösterilir.

**B:** Asgari ile azami Volt değeri arasındaki fark gösterilir.

**C:** Şalter eşiğinin değeri gösterilir. Ölçme sırasında tespit edilir ve değiştirilebilir.

Tuş:

TLS RLS SLS RC H  
3.5 1.5 0.0 0 0

### Fotosel parametresi:

**DLS:** Altan aydınlatma fotoseli seviyesinin Volt cinsinden değeri.

**TLS:** Yansıtma fotoseli seviyesinin Volt cinsinden değeri.

**SLS:** Optimizasyon fotoseli seviyesinin Volt cinsinden değeri.

**RC:** Aktarma şeridi fotoseli durumunun değeri (0 veya 1).

**H:** Baskı başının konumu için belirtilen 0 veya 1 değeri.

**0** = Baskı başı altta

**1** = Baskı başı üstte

Tuş:

Paper Counter  
E000007 G000017

### Çalışma kapasitesi:

**D:** Baskı başı gücünün metre cinsinden değeri.

**G:** Cihaz gücünün metre cinsinden değeri.

Tuş:

Heater Resist.  
1250

### Nokta direnci:

İyi bir baskı resmi elde etmek için baskı başı değişikliği durumunda baskı başında belirtilen Ohm değerinin ayarlanması gerekir.

Tuş:

Printhead Temp.  
23

### Baskı başı sıcaklığı:

Baskı başı sıcaklığının değeri.

Tuş:

Motor Ramp  
++ 2 -- 2

### Motor rampası:

'++' değeri ne kadar yüksek ayarlanırsa, ileri itme motoru da o kadar yavaş hızlanır.

'--' değeri ne kadar düşük ayarlanırsa, ilerletme motoru da o kadar hızlı frenlenir.

Tuş:

Print Examples  
Settings

### Yazdırma örnekleri:

Bu menü seçeneğini çalıştırdığınızda tüm cihaz ayarlarının bir çıktısını alabilirsiniz.

### Settings (Durum raporu):

Örneğin hız, etiket, aktarma bandı malzemesi vs. gibi tüm cihaz ayarları yazdırılır.

### Bar codes (Barkodlar):

Kullanılabilir tüm Barkodlar yazdırılır.

### Fonts (Yazı Tipleri):

Tüm Vektörler ve Bit Eşlem Yazı Tipleri yazdırılır.

Tuş:

Input: 11111111  
Output: 00000000

### Giriş/Çıkış:

Yazdırmanın hangi sinyalde başlatıldığını gösteren sinyal seviyeleri göstergesi

0 – düşük

1 – yüksek

Tuş:

Cutter-LS CH  
1 1

### Cutter LS:

1 – Bu yazıcı bir bıçakla donatılmıştır.


0 – Bu yazıcı bir bıçakla donatılmamıştır.


### CH:

1 – Bıçak, başlangıç konumundadır ve bu sayede kesmeye hazırdır.

0 – Bıçak, henüz başlangıç konumunda değildir ve kesme işlemi başlatılmadan önce bu konuma getirilmesi gerekir.

Tuş: On/Offline  
Off**Çevrimiçi/Çevrimdışı:**

Bu işlev etkinleştirildiğinde,  tuşuyla Çevrimiçi moduyla Çevrimdışı modu arasında geçiş yapabilirsiniz.  
Standart: Kapalı

**Çevrimiçi:** Veriler, arabirimler üzerinden alınabilir. Folyolu klavyenin tuşları sadece  tuşuyla Çevrimdışı moduna geçildiğinde aktiftir.

**Çevrimdışı:** Folyolu klavyenin tuşları tekrar aktiftir, ancak alınan veriler artık işlenmez. Cihaz tekrar Çevrimiçi moda döndüğünde tekrar yeni baskı işleri alınır.

Tuş: TR advance warn.  
On ø: 40 v: 100**Aktarma şeridi ön uyarısı:**

Aktarma şeridi bitmeden önce, bir kumanda çıkışı üzerinden bir sinyal verilir.

**Uyarı çapı:**

Aktarma şeridinin ön uyarı çapını mm cinsinden ayarlama.

Burada mm cinsinden bir değer girildiğinde, (aktarma şeridi makarasında ölçülen) bu değere ulaşıldığında bir kumanda çıkışı üzerinden bir sinyal verilir.

**v = Azaltılmış baskı hızı:**

Azaltılmış baskı hızının ayarlanması. Bu, normal baskı hızı sınırlarında ayarlanabilir.

-: Azaltılmış baskı hızı yok

0: Ön uyarı ölçere ulaşıldığında modül, 'Aktarma şeridi hatası' ile durur.

Tuş: ZP adjustment  
0.80**Sıfır noktası eşitlemesi:**

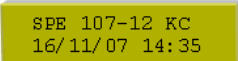
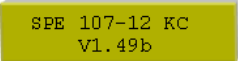
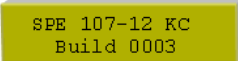
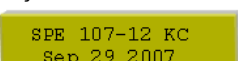
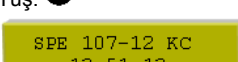
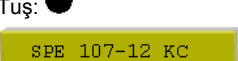
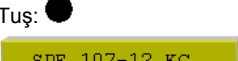



Değer, 1/100 mm olarak girilir.

Baskı başı değiştirildikten sonra basınç etiketteki aynı yerden devam etmediği takdirde bu fark düzeltilebilir.

Eşitleme sıfır noktasının değeri, fabrikada ayarlanır ve ancak baskı başı değiştirilirken servis personeli tarafından yeniden ayarlanabilir.


## Ana menü

Başlatma elektroniği çalıştırıldıktan sonra, ekranda aşağıdaki gösterge belirir:

	İlk satır = Ana menü. İkinci satır = geçerli tarih ve saat
Tuş: ●	
	İkinci satır = Ürün yazılımının sürüm numarası.
Tuş: ●	
	İkinci satır = Yazılımın yapım (Build) sürümü.
Tuş: ●	
	İkinci satır = Ürün yazılımının oluşturulduğu tarih.
Tuş: ●	
	İkinci satır = Ürün yazılımı sürümünün oluşturulduğu saat.
Tuş: ●	
	İkinci satır = Biteşlem yazı tiplerinin yazı tipi sürümü.
Tuş: ●	
	İkinci satır = Vektör yazı tiplerinin yazı tipi sürümü.
Tuş: ●	
	İkinci satır = İki FPGA'nın sürüm numaraları (P = baskı başı; I = G/Ç).
Tuş: ●	
	İkinci satır = Yeniden başlatma yazılımının sürüm numarası.
Tuş: ●	
	İkinci satır = FLASH'ın MB cinsinden bellek hacmi (dahili sürücü).

## Bellek Kartı

### Etiketi seçin

Tuş sırası: 

```
→label01 0
A:\STANDARD\
```

STANDART dizinindeki istediğiniz etiketi seçmek için ◀ ve ▶ tuşlarına basın.


Etiketi seçmek için ● düğmesine basın.

```
Start print
No.Label: 12345
```

Yazdırılmasını istediğiniz etiket sayısını seçin.

Baskı işini başlatmak için ● düğmesine basın.

### Dosyayı Bellek Kartından yükleyin


Tuş sırası: , **F**

```
MC-Functions
Load file
```

Tuş: ●

```
□→ .. <
A:\STANDARD
```

İstediğiniz dosyayı seçin ve ● ile seçiminizi onaylayın.

 tuşuna basın ve istediğiniz parça adedini girin. Seçiminizi ● ile onayladığınızda baskı işi, harici bir sinyal (giriş 1, pim 1 ve pim 4) üzerinden devreye sokulur.

### Düzeni Bellek Kartını kaydedin

Tuş sırası: , **F**, 

```
MC-Functions
Save label
```

Tuş: ●

```
File exists
Overwrite?
```

Kaydetmek istediğiniz dizini/düzeni seçin ve seçiminizi ● ile onaylayın.

Yukarıdaki sorguyu ● ile onayladığınızda düzen kaydedilir.

### Yapılandırmayı kaydedin

Tuş sırası: , **F**, , 

```
MC-Functions
Save config.
```

Standart olarak config.cfg dosya adı teklif edilir. Bu, kullanıcı tarafından değiştirilebilir. Bu dosyada, baskı modülünün kalıcı olarak dahili flaşta kaydedilmeyen parametreleri kaydedilir.

Kayıt işlemini başlatmak için ● düğmesine basın.

### Dizini değiştirin

Tuş sırası: , **F**, , , 

```
MC-Functions
Change directory
```

Tuş: ●





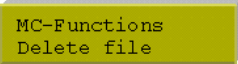

```
←<.> M
A:\STANDARD\
```

Alt satırda o sırada seçili olan dizin gösterilir.


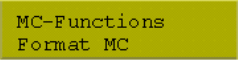
Dizini üst satıra geçirmek için ▲ ve ▼ tuşlarına basın.

Olası dizinleri göstermek için ◀ ve ▶ tuşlarına basın.

Seçilen dizini devralmak için ● düğmesine basın.

**Dosyayı Bellek Kartını silin**Tuş sırası: , **F**, , , , 



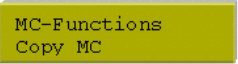
MC-Functions  
Delete file

Silme istediğiniz dizini veya düzeni seçin ve seçiminizi  ile onaylayın.**Bellek Kartını formatlayın**Tuş sırası: , **F**, , , , 

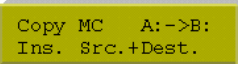
MC-Functions  
Format MC

Tuş: 


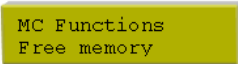
Format MC    A:

 tuşuyla Bellek Kartta formatlamak istediğiniz diski seçin ve seçiminizi  ile onaylayın. Formatlama sırasında STANDART dizini otomatik olarak oluşturulur.**Bellek Kartını kopyala**Tuş sırası: , **F**, , , , 

MC-Functions  
Copy MC

Tuş: 

Copy MC    A:->B:  
Ins. Src.+Dest.

 tuşuyla istediğiniz fotokopi işlevini seçin (A'dan A'ya, A'dan B'ye, B'den A'ya veya B'den B'ye).Kaynak ile hedef kartı yerleştirin ve  tuşuna basın.**Bellek Kartını boş hafıza alanını gösterin**Tuş sırası: , **F**, , , , 

MC Functions  
Free memory

Bellek Kartta kalan kullanılabilir boş bellek alanı gösterilir.

**Teknik veriler (Köşe Tip)**

	<b>SPE 107/12</b>	<b>SPE 160/12</b>
<b>Baskı</b>		
Geçiş genişliği	116 mm	176 mm
Min. Etiket genişliği	25 mm	50 mm
Min. Etiket yüksekliği	15 mm	15 mm
Maks. Etiket yüksekliği		
Standart	1200 mm	800 mm
Opsiyon Ethernet	1100 mm	700 mm
Baskı genişliği	106,6 mm	160 mm
Çözünme	305 dpi	305 dpi
Maks. Baskı hızı	300 mm/s	200 mm/s
Baskı başı	Köşe Tip	Köşe Tip
<b>Metin</b>		
Vektör Yazı Tipleri	8	
Biteşlem Yazı Tipleri	6	
Orantılı Yazı Tipleri	6	
Yazı yüksekliği	min. 1 mm - máks. 99 mm	
<b>1D barkodlar</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E	
<b>2D barkodlar</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code	
<b>Kompozit barkodlar</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated	
<b>Arabirimler</b>		
Seri	RS-232C (maksimum 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (opsiyon)	
Paralel	Centronics	
USB	1.1	
Ethernet	10/100 Base-T (opsiyon)	
<b>Aktarma şeridi</b>		
Çekirdek çapı	25,4 mm / 1"	
Uzunluk	Ø 90 mm veya yaklaşık 450 m	
<b>Ebatlar</b>		
Genişlik x Yükseklik x Derinlik (mm)		
Baskı mekanizması	300x300x245	300x300x245
Başlatma elektroniği	285x140x360	285x140x360
<b>Ağırlık yaklaşık</b>		
Baskı mekanizması	ca. 11 kg	ca. 12 kg
Başlatma elektroniği	ca. 9 kg	ca. 9 kg
<b>Bağlantı değerleri</b>		
Besleme voltajı	standart: 230 V / 50 ... 60 Hz opsiyon: 115 V / 50 ... 60 Hz	
Maks. güç girişi	360 VA	
Sigorta değerleri	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT	
<b>İşletim koşulları</b>		
Sıcaklık	5 ... 40 °C	
Nispi nem	maks. 80% (yoğuşmaz)	

Teknik değişiklik hakkı saklıdır.

**Teknik veriler (Düz Tip)**

	<b>SPE 104/8</b>	<b>SPE 106/12</b>	<b>SPE 108/12</b>	<b>SPE 216/12</b>
<b>Baskı</b>				
Geçiş genişliği	116 mm	116 mm	116 mm	176 mm
Min. Etiket genişliği	15 mm	25 mm	25 mm	50 mm
Min. Etiket yüksekliği	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Maks. Etiket yüksekliği				
Standart	1900 mm	1200 mm	1200 mm	800 mm
Opsiyon Ethernet	1700 mm	1100 mm	1100 mm	700 mm
Baskı genişliği	104 mm	106,6 mm	108,4 mm	162,2 mm
Çözünme	203 dpi	300 dpi	300 dpi	300 dpi
Maks. Baskı hızı	200 mm/s	200 mm/s	300 mm/s	150 mm/s
Baskı başı	Düz Tip	Düz Tip	Düz Tip	Düz Tip
<b>Metin</b>				
Vektör Yazı Tipleri	8			
Biteşlem Yazı Tipleri	6			
Orantılı Yazı Tipleri	6			
Yazı yüksekliği	min. 1 mm - máks. 99 mm			
<b>1D barkodlar</b>	CODABAR, Code 128, Code 2/5 interleaved, Code 39, Code 39 extended, Code 93, EAN 13, EAN 8, EAN ADD ON, GS1-128, Identcode, ITF 14, Leitcode, Pharmacode, PZN Code, UPC-A, UPC-E			
<b>2D barkodlar</b>	Aztec Code, CODABLOCK F, DataMatrix, GS1 DataMatrix, MAXICODE, PDF 417, QR Code			
<b>Kompozit barkodlar</b>	GS1 DataBar Expanded, GS1 DataBar Limited, GS1 DataBar Omnidirectional, GS1 DataBar Stacked, GS1 DataBar Stacked Omnidirectional, GS1 DataBar Truncated			
<b>Arabirimler</b>				
Seri	RS-232C (maksimum 57600 Baud), RS-422 + RS-485 (opsiyon)			
Paralel	Centronics			
USB	1.1			
Ethernet	10/100 Base-T (opsiyon)			
<b>Aktarma şeridi</b>				
Çekirdek çapı	25,4 mm / 1"			
Uzunluk	Ø 90 mm veya yaklaşık 450 m			
<b>Ebatlar</b>				
Genişlik x Yükseklik x Derinlik (mm)				
Baskı mekanizması	300x300x245	300x300x245	300x300x245	300x300x245
Başlatma elektroniği	285x140x360	285x140x360	285x140x360	285x140x360
<b>Ağırlık yaklaşık</b>				
Baskı mekanizması	ca. 11 kg	ca. 11 kg	ca. 11 kg	ca. 12 kg
Başlatma elektroniği	ca. 9 kg	ca. 9 kg	ca. 9 kg	ca. 9 kg
<b>Bağlantı değerleri</b>				
Besleme voltajı	standart: 230 V / 50 ... 60 Hz opsiyon: 115 V / 50 ... 60 Hz			
Maks. güç girişi	360 VA			
Sigorta değerleri	230 V / 3,15 AT 115 V / 6,3 AT			
<b>İşletim koşulları</b>				
Sıcaklık	5 ... 40 °C			
Nispi nem	maks. 80% (yoğuşmaz)			

Teknik değişiklik hakkı saklıdır.



## Temizleme



### TEHLİKE!

Elektrik çarpması nedeniyle hayati tehlike!

⇒ Bakım işlerine başlamadan önce modülün fişini elektrik şebekesinden çıkarın.



Cihazın temizlenmesi esnasında, koruma gözlüğü ve eldiven gibi kişisel koruma donanımı kullanılması tavsiye edilir.

Bakım işi	Aralık
Genel Temizlik	Gerekli olduğunda.
Baskı merdanesinin temizlenmesi.	Etiket rulosunu her değiştirme sırasında veya yazdırma kalitesinin ve etiket naklinin olumsuz etkilenmesi durumunda
Yazdırma kafasının temizlenmesi.	<b>Doğrudan termo baskı:</b> Etiket rulosunu her değiştirme esnasında. <b>Termo transfer baskı:</b> Transfer folyosunu her değiştirme esnasında veya baskı kalitesinin olumsuz etkilenmesi durumunda
Etiket ışık bariyerinin temizlenmesi.	Etiket rulusunun yenilenmesi durumunda.



Isopropanol (IPA)'nın kullanılmasına ilişkin işleme talimatlarına uyulmalıdır. Deri veya gözleriniz ile temas olursa, bol su ile iyice yıkayın. Eğer tahriş hissi devam ederse doktora başvurun. İyi havalandırma olmasını sağlayın.



### UYARI!

Kolay tutuşan etiket çözücüsünden kaynaklanan yangın tehlikesi vardır!

⇒ Etiket çözücü kullanıldığında etiket baskı makinesinin tozunun alınması ve temizlenmesi gerekir.

## Genel Temizlik



### DİKKAT!

Modül sert temizlik maddeleri nedeniyle zarar görebilir!

⇒ Dış yüzeylerin veya yapı gruplarının temizliği için aşındırıcı malzemeler ya da çözelti maddeleri kullanmayın.

⇒ Baskı alanındaki toz ve kağıt kalıntılarını yumuşak bir fırça veya elektrikli süpürge ile uzaklaştırın.

⇒ Dış yüzeyleri çok amaçlı temizleyicilerle temizleyin.

## Baskı merdanesinin temizlenmesi

Baskı merdanesinin kirlenmesi, kötü bir baskı kalitesine ve malzeme taşımalarının sınırlandırılmasına neden olabilir.

- Kolu, yazdırma kafasını kaldırmak için saat yönünün tersi istikametinde çevirin.
- Etiketleri ve aktarma şeridini yazdırma mekanizmasından çıkartın.
- Kalıntıları merdane temizleyicisi ve yumuşak bir bez ile temizleyin.
- Merdane hasar göstermesi durumunda merdaneyi değiştirin.

## Yazdırma kafasının temizlenmesi

Yazdırma esnasında yazdırma kafasında, baskı kalitesini olumsuz etkileyen kirler birikebilir, örn. kontrast farklılıkları veya dikey şeritler nedeniyle.



### DİKKAT!

Yazdırma kafası hasarı!

- ⇒ Yazdırma kafasını temizlemek için aşındırıcı veya sert malzemeler kullanmayın.
- ⇒ Yazdırma kafasının cam koruma tabakasına dokunmayın.

- Kolu, yazdırma kafasını kaldırmak için saat yönünün tersi istikametinde çevirin.
- Etiketleri ve aktarma şeridini yazdırma mekanizmasından çıkartın.
- Yazdırma kafası yüzeyini özel temizleme kalemiyle veya saf alkole bandırılmış pamuk çubuğu ile temizleyin.
- Yazıcıyı ilk çalıştırma işleminden önce yazdırma kafasının 2–3 süreyle kurumasını bekleyin.

## Etiket ışık bariyerinin temizlenmesi

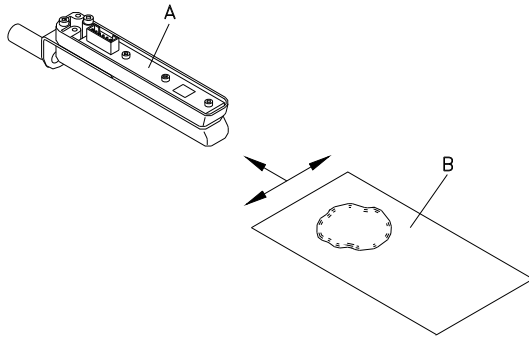


### DİKKAT!

Işık bariyeri hasar görebilir!

- ⇒ Işık bariyerini temizlemek için aşındırıcı veya sert çözelti maddeleri kullanmayın.

Etiket ışık bariyeri kağıt tozu nedeniyle kirlenebilir. Bu nedenle etiket ucunu algılama sensörü olumsuz etkilenebilir.



- Kolu, yazdırma kafasını kaldırmak için saat yönünün tersi istikametinde çevirin.
- Etiketleri ve aktarma şeridini yazdırma mekanizmasından çıkartın.
- Fotosele (A) basınçlı sprey sıkın. Kutudaki talimatlara uyun.
- Fotoşeridi (A) ayrıca daha önce saf alkole nemlendirilmiş bir temizlik kartıyla (B) da temizlenebilir. Temizlik kartı ileri-geri kaydırılmalıdır (bakınız şekil).
- Etiketleri ve transfer folyosunu tekrar yerine takın.





---

Carl Valentin GmbH  
Neckarstraße 78 – 86 u. 94 . 78056 Villingen-Schwenningen  
Phone +49 (0)7720 9712-0 . Fax +49 (0)7720 9712-9901  
info@carl-valentin.de . www.carl-valentin.de